41 A

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORTS

DES

Citoyens Edouard GAULTIER & Louis MARTEL

DÉLÉGUÉS

de la Chambre Syndicale des Ajusteurs-Mécaniciens

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

—

1892

Digitized by the Internet Archive
in 2017 with funding from
Duke University Libraries

https://archive.org/details/rapportsdesdlgue1401unio

331
.880944
R221
1889

RAPPORT

DU

Citoyen Edouard GAULTIER

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ajusteurs-Mécaniciens

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens et chers Camarades,

L'honneur d'avoir été désigné pour représenter le Syndicat des ouvriers ajusteurs-mécaniciens à l'Exposition Universelle de Paris, honneur plus grand encore par le fait que c'est la deuxième fois que je suis appelé par vous à un travail si délicat, m'impose le devoir de vous soumettre ce rapport.

Je commence tout d'abord par vous remercier de la confiance que vous avez bien voulu m'accorder, mais je vous prie aussi de ne pas être trop sévère à mon égard, car malgré la bonne volonté que je puis apporter à cette tâche elle me paraît bien autrement lourde que celle de l'Exposition d'Anvers de 1885.

Il est tout naturel que je ne m'adresse ici qu'à des camarades de travail ; si le hasard faisait que ce rapport tombe sous la main de quelque académicien, avocat ou ingénieur, ils en trouveront le style mauvais, l'orthographe mal mise, mais notre plume à nous, c'est la lime ou le marteau et notre style s'apprend plus souvent au pied d'un étau que sur les bancs d'une classe. Voilà pourquoi, citoyens, je vous prie de m'excuser des mauvais passages qui peuvent exister, j'ai fait mon possible pour pouvoir vous contenter et je serais certainement satisfait si ce rapport peut servir à quelque chose pour l'avenir de notre Chambre Syndicale.

J'ai divisé ce rapport en trois parties :

1° Voyage et réceptions ;

2° Exposition ;

3° Question économique ouvrière.

Voyage et Réceptions

Après plusieurs réunions à cet effet, les délégués de l'Union des Chambres Syndicales décidèrent que les 15.000 fr. votés par le Conseil municipal de Marseille, seraient répartis entre 30 délégués sur les 54 qui avaient été nommés par toutes les Chambres Syndicales adhérentes à la Bourse du Travail, afin de faire un premier départ pour que les délégués soient à Paris à l'époque des Congrès, qui avaient lieu du 14 au 21 juillet. Je dois même faire remarquer que cette proposition avait été formulée par votre délégué et qu'elle fut rejetée sous prétexte que nous devrions partir tous ensemble ; puis, au bout de quelques jours, les fonds votés ne rentrant pas, la question fut reprise et adoptée ; par un vote que les délégués firent entre eux, 30 corporations furent désignées pour partir le 12 juillet, après avoir touché 475 fr. (car nous avons laissé chacun 25 fr., pour parfaire l'envoi de 5 délégués au Congrès International).

Le séjour que nous devions faire à Paris était de 15 jours au moins ; pour quelques-uns des délégués ce laps de temps était suffisant, mais j'ai la conviction que pour notre partie il aurait fallu au moins un mois de séjour, rien que dans le palais des Machines, pour se rendre compte de l'ensemble de tout le travail.

Je suis donc arrivé à Paris dans la matinée du 13 juillet, en compagnie des camarades formant la délégation marseillaise et nous avons été reçus en gare par les membres de la Commission de la Bourse du Travail de Paris. Pour mon compte personnel, j'ai fait là la rencontre du citoyen Pain, délégué de la Chambre syndicale des Modeleurs-Mécaniciens, lequel a été pour moi d'une amabilité toute fraternelle pendant tout le temps de mon séjour à Paris.

Je dois tout d'abord vous dire que le premier travail que nous avons fait a été un bon déjeuner que nous a offert la Commission de réception. Le Conseil municipal de la ville de Paris avait mis à la disposition de la Bourse du Travail la somme de 50.000 fr. pour frais de réception des délégués ouvriers de la province et de l'étranger et les choses ont été

faites le mieux possible. Les Parisiens nous ont souhaité la bienvenue et après quelques petits discours, rendez-vous a été donné pour l'après-midi à la Bourse du Travail afin de retirer nos cartes pour assister, le soir, au bal donné par les exposants aux ouvriers qui avaient travaillé à l'installation de l'Exposition ou à l'exhibition des produits.

Cette fête a eu lieu au palais de l'Industrie et je n'ai jamais vu de coup d'œil aussi féérique que celui que présentait cette soirée ; il faut se figurer une salle de plus de 200 mètres de long sur 80 mètres de large, tout autour des gradins pour les spectateurs et au milieu de tout cela plus de 5 à 6.000 danseurs qui tournoyaient à qui mieux mieux. Les robes de soie à côté des robes de coton, sans étiquette cherchée, en un mot, un vrai bal de famille. Le Président de la République, Mme Carnot, tous les Ministres et beaucoup de dames appartenant probablement aux habitués de l'Elysée, assistaient à cette soirée. Pendant un intermède, M. et Mme Carnot avec leur suite ont fait le tour de la salle serrant la main et envoyant des saluts et des sourires à la plupart de ceux qui se sont trouvés sur le passage du petit cortège ; il y avait peut-être là une petite réclame de popularité, mais cela n'a point porté tort au bal, car on a dansé jusqu'au matin, jour du 14 juillet.

Le 14 juillet est le grand jour des Parisiens, ici plus de politique, tout le monde est Français et ce jour là est la fête de la Nation. Paris était superbe en se réveillant, pavoisé sur toutes les coutures, c'était bien le cas de le dire, mais le ciel s'est pavoisé lui aussi de nuages et ceux-ci en se dégonflant ont gâté le bel entrain de la journée, cependant, le soir, la pluie ayant cessé, les illuminations officielles et privées ont été splendides, j'ai remarqué surtout que les quartiers ouvriers étaient les plus riches en fait d'installations pittoresques et patriotiques. La ville de Paris a bien fait les choses et le Centenaire a été dignement fêté.

Le 15 au soir, j'ai assisté à la réception officielle, faite à tous les délégués français et étrangers par la Bourse du Travail. Plus de 700 délégués assistaient au vin d'honneur qui nous a été offert ; plusieurs discours ont été prononcés par des délégués français, anglais, américains, espagnols, italiens,

belges, tous visant le point capital de l'entente solidaire entre tous les ouvriers du monde civilisé contre l'ennemi commun : le capital. Le citoyen Joffrin, vice-président du Conseil municipal de Paris, assistait à cette réception en sa qualité d'ouvrier mécanicien et comme membre de la Bourse du Travail, il a parlé dans le même sens que les autres orateurs. Seul, le président de la délégation Marseillaise a eu la malencontreuse idée de prendre la parole pour dire que les syndicats Marseillais ne faisaient pas de politique et ne marchaient à la remorque de personne, sauf ce léger accroc, la soirée a été enthousiaste et c'est au chant de la *Marseillaise* et de la *Carmagnole* que nous nous sommes séparés.

Mais si la Bourse du Travail a voulu nous donner des distractions elle a bien voulu aussi nous faire travailler et dans ce but elle avait organisé des visites dans les grands ateliers de constructions, dans les fabriques de produits alimentaires, dans les manufactures de l'Etat, dans les industries pour chaussures, vêtements, ateliers de Paris, etc., dans les musées, les écoles primaires et supérieures, en un mot, partout où nous pourrions prendre des renseignements qui nous permettraient de voir la différence qui peut exister entre le mode de travail d'un pays à un autre. Comme nous ne pouvions pas être tous ensemble, on a fait un classement par corps d'état pour visiter de préférence sa partie ou la partie similaire. Pour mon compte personnel, j'ai vu les ateliers Decauville, à Corbeil ; à St-Denis, les ateliers Claparède, et ceux de M. Holckill, constructeurs de canons.

Je dois mentionner, dans les réceptions, celle qui nous a été faite par M. Decauville, qui nous a accompagné lui-même pendant plus de deux heures pour nous expliquer tous les moyens employés pour la fabrication de ses chemins de fer, et qui nous a offert, de concert avec son frère, un lunch où Français, Anglais, Belges, etc., ont porté des toasts à la prospérité de l'usine.

Dans la partie économique, je reviendrai sur la visite aux ateliers ainsi que sur celle des écoles.

Le 19 au soir, réception à l'Hôtel-de-Ville de Paris. Je suis presque sûr que ceux d'entre nous qui ont pu se trouver à Paris ont remarqué avec plaisir l'ensemble de ce majes-

tueux monument, dont l'intérieur est encore plus remarquable que l'extérieur. En nous faisant cette invitation, le Conseil Municipal de Paris nous a offert l'occasion de juger de l'aspect grandiose de leur Maison commune.

Tous les délégués ouvriers, Français et Etrangers, présents à cette époque à Paris, avaient reçu une carte d'invitation. Nous avons été reçus, au premier étage, par une délégation des Conseillers municipaux de Paris ayant à leur tête M. Chautemps, Président du Conseil, et M. Joffrin, Vice-Président.

La musique de la Garde Républicaine, une musique et un orphéon italiens ainsi qu'une société chorale de Paris, ont joué ou chanté tour à tour pour égayer cette réception ; des buffets, installés dans plusieurs salles, ont servi des rafraîchissements à tous ceux qui en faisaient la demande. Cette réception a été superbe et le Conseil Municipal avait bien fait les choses.

Le 21 juillet, pour me reposer des excursions, réceptions et visites à l'Exposition, je suis allé visiter le Château de Versailles, dont on admire les chefs-d'œuvre de peinture, de sculpture, œuvres d'art, de serrurerie, carrosserie, ainsi qu'une superbe bibliothèque et une remarquable collection de tous les portraits des souverains et des grands hommes ayant illustré, par leurs actes, l'histoire de la France depuis la Gaule jusqu'à nos jours ; tous ces portraits sont peints à l'huile et sont de grandeur naturelle. J'ai vu aussi le fameux bassin de Neptune dont les grandes eaux fonctionnaient ce jour-là, et je dois dire humblement que notre Palais Longchamps ne lui arrive pas à la cheville. Ceci n'a donc été qu'un simple voyage d'agrément qui n'est à noter que pour démontrer que nos anciens rois savaient trouver des millions à dépenser pour leur bien-être, tandis que les serfs étaient forcés de payer la dîme ou autres redevances qui sont abolies aujourd'hui, il est vrai, mais qui existent encore un peu par le fait des contributions directes ou indirectes.

Le 26 juillet, nouvelle excursion avec les délégués aux Ecoles professionnelles, dont je parlerai dans la question ouvrière, puis au Musée de Cluny, où j'ai vu des chefs-d'œuvre de toutes sortes, plus riches encore que ceux de

Versailles ; il paraît même que ce Musée est un des plus riches du globe, surtout comme antiquités.

Nous avons visité le même jour le Sénat, ou Palais du Luxembourg, et je ne suis vraiment pas étonné que les Sénateurs se fassent tirer la manche pour s'en aller de leur logement, car bien difficile serait celui qui ne pourrait s'y supporter ; tout y est superbe, depuis le lavabo jusqu'à la chapelle. J'ai vu dans ce Palais la salle du Trône, lequel est maintenant remplacé par une cheminée (probablement pour prouver que tout s'en va en fumée), salle où le monarque venait se reposer des fatigues que lui procurait l'attention qu'il portait aux discours des sénateurs.

Nous avons visité ensuite le Palais Bourbon, mais en ayant fait la description lors de mon rapport de l'Exposition d'Anvers, je ne reviendrai pas sur ce point.

Le 27 au soir, réception amicale par les membres du Conseil d'Administration de l'Union des Mécaniciens de la Seine qui, après la réunion, m'ont retenu pour porter un toast à la prospérité de notre Syndicat, j'ai bu de mon côté à l'émancipation des travailleurs et à la Fédération des Chambres Syndicales ouvrières de France, prenant pour modèle Paris, la Ville-Soleil.

Le 29, jour de ma visite aux ateliers de Saint-Denis, la Commission des fêtes de la Bourse du Travail nous a encore offert à déjeuner à Saint-Denis même, et nous avons eu le plaisir d'avoir avec nous le citoyen Dumay, conseiller municipal de Paris et ouvrier mécanicien, qui, dans une chaleureuse improvisation, nous a recommandé à tous de porter parmi nos confrères de labeur cet esprit de concorde et de solidarité dont nous ne devons jamais nous départir.

Enfin, ici s'arrête la série des réceptions et des visites ; je n'ai que des louanges à faire à nos braves collègues de travail de Paris qui se sont bien certainement dérangés plus d'une fois, même lorsqu'ils n'en avaient pas l'envie, pour nous montrer toutes les choses sérieuses ou utiles qui ont servi de charpente à mon rapport et je pense, d'ailleurs, que mes collègues de la Bourse du Travail de Marseille en font de même. Je prie donc l'Administration de la Bourse du

Travail de Paris, ainsi que tous les membres de la Commission des réceptions de recevoir mes sincères remerciements au nom du Syndicat des ouvriers mécaniciens-ajusteurs de Marseille.

Le 31 juillet, à 2 heures du soir, je reprenais le train pour regagner Marseille où j'arrivai le 1er août, après dix-neuf jours d'absence.

Voici donc mon voyage terminé.

Je vais maintenant tâcher de vous dire quelque chose sur l'Exposition, mais, comme je l'ai dit au début, c'est une affaire épineuse et je ne pourrais le faire que bien imparfaitement ; il faudrait certainement un livre de 500 pages pour faire seulement la description des objets exposés, sans y apporter aucune annotation pour ou contre. Je vais donc passer à vol d'oiseau sur l'Exposition pour revenir ensuite sur la question ouvrière, qui nous servira tout autant que l'Exposition, du moins, je le crois.

Exposition

Le 10 novembre 1884, le *Journal Officiel* publiait le décret concernant l'Exposition, qui devait s'ouvrir à Paris le 5 mai 1889, pour être close le 31 octobre suivant. Cependant les travaux n'ont commencé qu'en janvier 1886.

L'Exposition occupe le Palais et le jardin du Trocadéro, le Champ-de-Mars, tout le quai d'Orsay, de l'avenue Suffren au Ministère des Affaires étrangères et l'Esplanade des Invalides ; elle couvre une surface totale d'environ 70 hectares non compris les berges de la Seine, alors que celle de 1878 n'en couvrait que 50. On a calculé que le visiteur qui voudrait visiter l'Exposition en entier aurait une étape d'au moins quarante kilomètres à faire sans passer deux fois au même endroit.

Pour faciliter le visiteur, on a divisé le tout en neuf groupes, subdivisés eux-mêmes en quatre-vingt-trois classes ; ces groupes sont : 1° Œuvres d'art ; 2° Education et Enseignements matériels et procédés des arts libéraux ; 3° Mobilier et accessoires ; 4° Tissus, Vêtements et accessoires ; 5° Indus-

tries extractives, Produits bruts et ouvrés ; 6° Outillage et Procédés des industries mécaniques, Electricité ; 7° Produits alimentaires ; 8° Agriculture, Viticulture et Pisciculture ; 9° Horticulture.

L'Exposition réunit tous les éléments d'une encyclopédie gigantesque où rien n'a été oublié, et nous pouvons dire que le monde entier a pris part à cette manifestation pacifique de la Concorde et du Progrès ; même l'Allemagne qui figure dans le Palais des Beaux-Arts par les meilleures œuvres de ses sculpteurs et peintres les plus renommés.

Il est juste cependant de dire que ce gigantesque travail avait pour directeurs des hommes d'un talent remarquable, et pour ne citer que les principaux : MM. Alphand, Berger et Grison, il faut bien reconnaître qu'il leur revient une part dans les éloges pour la peine qu'ils se sont donnée afin de mener à bien leur entreprise.

La disposition de l'Exposition est à peu près divisée ainsi qu'il suit : le Palais du Trocadéro est le siège de toutes les collections artistiques et ethnographiques, on y a installé une exposition rétrospective d'art en fait de céramique, d'orfévrerie, d'émaillerie et de sculpture sur bois, qui est certainement très jolie et très intéressante pour les amateurs et ouvriers de ce genre de travail ; dans les jardins du Palais se trouvent l'exposition florale, les pavillons du Ministère des Travaux publics et celui des Forêts, renfermant des bois d'une très grande valeur.

En traversant la Seine, je tombe en plein cœur de l'Exposition, c'est-à-dire au Champ-de-Mars, où le coup d'œil est splendide et je ne sais certainement pas où fixer mes yeux. Il faut dire, cependant, que je suis en face du clou de l'Exposition, j'ai nommé la Tour Eiffel ; mais, comme elle vaut à elle seule une visite particulière, je continue ma promenade en remarquant, avant d'y arriver, une collection de constructions due à l'architecte M. Granier, qui a tâché de reconstituer l'Histoire de l'Habitation humaine. Sous la Tour elle-même, j'admire le groupe dû à M. Saint-Vidal, et me voici dans le jardin principal au centre duquel se trouvent les Fontaines lumineuses qui ont aussi le droit d'être mentionnées comme mécanisme.

A droite du jardin, le Palais des Arts Libéraux, au fond le dôme du Palais des Industries diverses, ou portique central ; à gauche, le Palais des Beaux-Arts ; puis, dans l'espace qui sépare le groupe des Fontaines lumineuses du Dôme central, deux pavillons parallèles, c'est l'Exposition spéciale de la Ville de Paris : dans celui de gauche on a réuni des vues comparées de la Ville par de grands dessins qui représentent l'aspect des quartiers du centre et celui des faubourgs en 1789 et en 1889, puis un plan en relief de la Carrière des Maréchaux d'où l'on extrait les pavés pour l'entretien des rues, enfin tout l'outillage du nettoiement et de l'arrosage ; dans le deuxième pavillon, je trouve toute l'histoire de la construction des égouts, depuis 1660 jusqu'en 1889, puis celle de l'assainissement de la maison, une maison salubre et une maison insalubre où le visiteur peut se rendre un compte exact des progrès obtenus ; plus loin, se trouve l'enseignement professionnel avec modèles de classes et tous les services ayant pour objet la sécurité des citoyens, enfin une reproduction du laboratoire municipal et une collection de déformations professionnelles qui représentent l'ouvrier travaillant, et au-dessous l'on voit sa main déformée par l'outil ; je me demande pourquoi la main d'un caissier ou celle d'un député n'existe pas dans cette collection.

Je vous ai déjà trop entretenu sur cette partie de l'Exposition qui ne nous concerne pas spécialement, mais j'ai cru la mentionner pour prouver que Paris avait voulu montrer aux étrangers et aux provinciaux sa connaissance sur tous les services indispensables au bien-être et la sécurité de ses habitants, de plus, étant son hôte, je lui devais ma première visite.

Je passe rapidement le Palais des Beaux-Arts avec tous ses chefs-d'œuvre de peinture, sculpture, gravure, dessins, et où un amateur peut, pendant plusieurs jours, s'extasier devant des toiles remarquables ou des statues d'un fini sans pareil, mais là ne sont pas mes attributions.

Je traverse le jardin, et me voici au Palais des Arts Libéraux. Ici je trouve l'exposition de l'Histoire du Travail qui, dans un but d'instruction, montre les produits du travail

humain depuis les temps les plus reculés jusqu'à nos jours, pour initier le visiteur aux procédés du travail manuel et au travail mécanique : il a fallu pour cela remplacer par des modèles ou des fac-simile les objets qui sont conservés dans les différents Musées du monde entier. Cette exposition comprend dans son ensemble cinq sections : 1° les sciences ; 2° les arts libéraux ; 3° les arts-et-métiers ; 4° les moyens de transport ; 5° les arts militaires, mais cette dernière est détachée de l'ensemble et occupe un emplacement spécial sur l'Esplanade des Invalides.

La première section retrace l'histoire de la civilisation par des pièces d'anatomie comparée, telles que crânes et squelettes des races primitives et actuelles, puis des reconstitutions de scènes historiques des diverses époques.

La deuxième comprend l'astronomie, la physique, la chimie, l'imprimerie, les beaux arts et le théâtre, depuis leur naissance jusqu'à nos jours.

La troisième, celle des arts et métiers, comporte tous les documents relatifs à l'industrie des matières qui peuvent se tisser, à l'art de se vêtir, se chauffer, s'éclairer, construire des maisons, enfin des produits métallurgiques ; il y a même la reconstitution d'un certain nombre d'ateliers avec l'outillage d'autrefois. Le musée Plantin, d'Anvers, qui est la gloire des imprimeurs belges, figure aussi dans cette partie. J'y ai vu aussi le travail fait par les élèves de toutes les écoles des arts et métiers, j'ai admiré de jolis objets et des machines qui par le fini et la bonne construction peuvent marcher de pair avec beaucoup de celles exposées dans la galerie des Machines. Il ne faut pas cependant quitter cette section sans signaler les instruments de précision et de chirugie ; il existe là des travaux admirables, qui sont une gloire pour nos ouvriers mécaniciens en précision, largement représentés dans cette partie.

La quatrième section a pour objet les moyens de transport usités par l'homme depuis les temps les plus reculés jusqu'à nos jours, sur terre, sur l'eau ou dans l'air ; puis encore tous les ouvrages intéressants, tels que ponts, barrages, écluses, ports, phares, etc.

CHAMBRE SYNDICALE OUVRIERS TYPOGRAPHES BIBLIOTHÈQUE MARSEILLE

Je vais maintenant passer au milieu du Palais des Industries diverses, mais il faut citer, avant d'y pénétrer, le Dôme Central, dû à M. Bouvard, architecte.

Il est d'un aspect grandiose, ses 60 mètres de hauteur y sont pour quelque chose, mais l'ensemble, avec ses ornementations, si bien disposées pour enlever à l'armature de fer sa raideur et sa sécheresse, y est pour beaucoup ; la coupole surmontée de la statue de la France tenant d'une main des palmes de laurier et distribuant de l'autre des couronnes produit un effet magnifique, aussi le visiteur s'arrête-t-il volontiers un moment pour jouir de ce superbe coup d'œil.

Me voici dans la galerie centrale et tout au fond j'aperçois un escalier monumental qui conduit au balcon dominant la Galerie des Machines. Pour y arriver, je traverse une riche exposition de la maison Thiebaut, où j'ai remarqué la statue d'Etienne Marcel, en fonte brute, sans retouche depuis la sortie du moule, c'est une des merveilles de l'Industrie française moderne ; puis une belle exposition de cuivres, très beau travail qui résume les conquêtes du travail du cuivre et de ses alliages, cette exposition appartient à la Société des Métaux. Dans le parcours de cette galerie centrale, s'ouvrent les quatorze galeries des expositions diverses, sept à droite et sept à gauche, l'ornementation et la richesse de chacune d'elle est très luxueuse et très bien comprise. Je suis au pied de l'escalier qui correspond à la Galerie des Machines et je remarque en passant une superbe rampe en fer forgé, d'une valeur de cent mille francs, qui a été offerte par un exposant, M. Maison ; au pied de l'escalier est placée une fontaine monumentale, tout en plomb et en fer repoussé, représentant le char embourbé de la Gironde, le poids de cette fontaine dépasse 40,000 kilogs.

Après bien des haltes, me voici cependant arrivé à mon centre, c'est-à-dire au Palais des Machines. Laissez-moi tout d'abord vous dire que, à mon avis personnel, le plus beau travail exposé dans cette immense galerie, c'est la galerie elle-même, car en pénétrant sous les énormes arceaux qui la soutiennent on est comme fasciné par ses dimensions imposantes et inusitées. Qu'on se figure une immense salle, ayant

420 mètres de longueur, 115 mètres de largeur et 48 mètres de hauteur, et, ce qui est le plus surprenant, c'est que pour soutenir toute cette masse de fer, il n'existe pas une seule colonne, l'équilibre et la résistance consistent en de grands arcs qui constituent la charpente et qui sont articulés par leur partie supérieure extrême et dans celle reposant sur le sol, au moyen d'énormes rotules ou charnières ayant au moins 80 centimètres de diamètre, deux arcs reliés forment donc une ferme, j'en ai compté 20 sur la longueur de la salle. Les articulations permettent à tous ces arceaux de se dilater librement sous l'influence des diverses températures, ce qui n'aurait pu se produire avec des toitures de formes ordinaires. Cette construction grandiose quoique n'étant pas particulièrement du ressort de la mécanique, a nécessité une connaissance parfaite et une application sûre de ses principes pour arriver à un pareil résultat. Aussi je suis heureux de pouvoir mentionner que le grand prix de cent mille francs offert par M. Osiris, pour l'œuvre reconnue la plus intéressante au point de vue de l'art, de l'industrie ou de l'utilité, a été décerné au Palais des Machines.

On a calculé que ce monument avec ses 80,400 mètres carrés, soit près de 8 hectares, peut contenir à un moment donné une armée de 30.000 hommes qui pourraient y coucher à l'aise en ayant chacun un espace de plus de 2 mètres carrés, et, les dégagements étant libres, 12 à 15.000 chevaux pourraient y être installés, leurs cavaliers couchant sur la galerie du premier étage. Ce gigantesque travail a couté près de 8 millions de francs et son poids total est de 7.784.000 kilog. La couverture de la nef est en dalles de verre de St-Gobain, protégées par des grillages en cas de rupture. La décoration consiste en écussons des grandes villes de France et les armes des capitales des pays étrangers participant à l'Exposition ; celles de la ville de Paris occupent le centre de la grande travée du milieu.

Tout cet ensemble n'est pas seulement un sujet d'étonnement et d'admiration, il est aussi la preuve matérielle des progrès accomplis, car dans cette galerie, on s'aperçoit avec facilité que l'industrie mécanique a marché à pas de géant

dans ce siècle de la vapeur, des chemins de fer et de l'électricité, aussi les moteurs exposés et employés dans la galerie pourraient développer 5.500 chevaux-vapeur de force.

Je vais maintenant donner un coup d'œil général sur la disposition de la galerie.

Pour amener à leur poste respectif toutes les machines de grosses dimensions, une voie ferrée a été établie sur le sol même, ainsi que des canaux immergeant les tuyaux qui amènent la vapeur aux machines motrices, tout cela est recouvert par un plancher à niveau des pierres de soutènement, de façon à ne pas gêner la circulation des visiteurs. 32 machines donnent le mouvement à toutes les autres au moyen de transmissions installées sur tout le parcours de la salle ; l'appareil de transmission est composé de colonnes en fonte plantées dans le sol et supportant des poutres en métal ajouré au-dessous desquelles passent les arbres portant les poulies. En prévision de fortes chaleurs, on a intercalé sur la longueur des palettes formant ventilateur, ce qui est vivement apprécié par les visiteurs. La résistance des ventilateurs doit amener un peu plus de consommation, mais on n'y regarde pas de si près lorsqu'on est constructeur et que l'on a place dans le Palais des Machines.

Sur les poutres supportant les transmissions circulent en outre deux ponts roulants, mûs par l'électricité, qui traversent la salle dans toute sa longueur et à 7 mètres au-dessus du sol, promenade qui permet de jeter un coup d'œil d'ensemble sur l'installation ; c'est là le couronnement de l'œuvre de la galerie, car celui qui voudrait s'amuser à visiter toutes les travées, celles du pourtour et de la galerie du 1er étage, tout en oubliant quelques coins, en aurait bien pour 8 jours. Ce système de pont électrique reçoit le courant par des dynamos établis sur le plein pied de la galerie et ce courant actionne un petit vireur qui fait marcher le pont. Cette innovation est due à M. Vigreux, chef du service mécanique et électrique de l'Exposition. Puisque je parle de l'électricité, il faut dire, en passant, que cette industrie laisse, en fait de progrès, bien loin derrière elle toutes les Expositions précédentes, aussi les visiteurs qui viennent aux

séances de nuit vont tout aussi bien visiter cette exposition que les fontaines lumineuses où je me promets de faire une halte pour vous faire la description de leur mécanisme.

En fait de machines, je suis au milieu de 3.000 expositions différentes, il m'est donc impossible de décrire tout ce qui frappe mes regards, il faudrait pour cela que je m'arrête partout afin de donner la description de toutes les machines qui présentent une amélioration ayant trait à la perfection. Mais, certain que je ne pourrais faire ce travail tout seul dans la période de mon séjour à Paris, le Conseil municipal de Marseille, sur la proposition de M. Carreyre, a bien voulu envoyer un second ouvrier mécanicien à l'Exposition et mon collègue Martel, qui a été nommé à cet effet, voudra bien dans son rapport vous citer les expositions des Maisons qui lui ont paru mériter la plus grande confiance, soit comme perfection, soit comme main-d'œuvre.

A mon point de vue, je crois qu'il vaut encore mieux, pour nous, remarquer seulement la manière dont le travail est fait par telle ou telle Maison ou bien encore dans telle ou telle puissance, pour nous convaincre si, oui ou non, nous sommes supérieurs ou tout au moins au niveau des autres. J'ai trouvé que dans les sections suisse, belge, anglaise, américaine, les machines exposées valent les nôtres, autant comme idées que comme travail, et cependant elles reviennent à meilleur marché. Voilà donc le motif de la présence en France d'un si grand nombre de machines étrangères. Celui qui invente cherche l'économie, celui qui achète en fait autant, et le travailleur, qui donne son intelligence et sa force à la construction ou à la modification de quelque invention, est forcé de subir la diminution de la main-d'œuvre pour équilibrer le budget des frais généraux, seul bienfait de cette invention ou modification.

C'est aussi dans cette pensée, que je n'ai pas cru nécessaire de citer tel ou tel exposant ; tous les travaux exposés sont bien faits, il y en a même qui sont d'un fini trop recherché et on ne se douterait réellement pas que ces machines sont faites pour servir, soit dans une savonnerie, soit dans toute autre usine. Je dois cependant dire que je n'ai aperçu

aucune invention nouvelle ayant pour mobile une transformation sérieuse au point de vue de la mécanique ; à peine quelques modifications, un peu plus compliquées que celles que j'ai décrites dans mon rapport d'Anvers 1885, au point de vue des mouvements de tiroirs et de détentes, qui permettent de réaliser des économies sérieuses.

La puissance hydraulique a fait aussi un grand pas et il est certainement regrettable que l'on soit presque toujours obligé d'employer la vapeur pour lui donner une partie de sa force, car si telle n'était pas la difficulté dans la plupart de ces installations, la pression hydraulique réaliserait tous les moyens désirables.

Je laisse donc la parole au citoyen Martel et redis encore que le laps de temps passé à Paris ne m'ayant pas permis de pouvoir faire des appréciations spéciales, je me contenterai de passer l'Exposition à vol d'oiseau en accordant quelques pages de plus au Palais des Machines ; si cependant le Syndicat l'exige et me demande un rapport détaillé des machines notées ou ayant obtenu des récompenses, je suis prêt à faire ce détail qui, à lui seul, peut former un volume.

Il me reste encore à décrire, comme je l'ai dit plus haut, le mécanisme des fontaines lumineuses, mécanisme qui est placé en dehors de la Galerie des Machines, ainsi que tout ce qui a rapport à notre partie visant les pompes rotatives élévatoires, les appareils pour la navigation et le sauvetage, les applications au pétrole et au schiste, faisant fonctionner soit de petites machines, soit des appareils ; tout cela est installé le long de la Seine.

Mais je vais vous décrire, avant, une idée qui tient du prodige si elle se réalise dans le système de l'application, c'est celle du chemin de fer glissant qui existe et fonctionne à l'Esplanade des Invalides. Cette invention est due à M. Girard, un des plus célèbres hydrauliciens, mort pendant la guerre de 1870, mais l'étude en a été reprise par M. Barre, ingénieur, qui, en la perfectionnant, la présente aujourd'hui au public. Le premier des principes est basé sur la suppression non totale mais dans une grande partie des frottements, en diminuant la résistance du train, qui glisse

sur une mince couche d'eau comprimée entre des rails plats et les patins supportant les wagons aux lieu et place des roues. La traction du train se transforme par ce fait en une espèce de navigation à grande vitesse sur une mince couche d'eau.

Le second principe consiste à produire le mouvement au moyen de colonnes d'eau horizontales sous pression s'échappant d'ajustages fixes, placés de distance en distance sur la voie, au moment du passage des trains. Ces colonnes agissent sur une turbine rectiligne placée sous les wagons et sur toute la longueur des trains et peuvent produire la marche avant ou arrière à la volonté du conducteur. Une conduite générale placée le long de la voie alimente les ajustages. Les wagons et le tender sont supportés par des patins ayant la forme de boîtes rectangulaires renversées le fond en l'air et reposant sur des rails de même largeur, une tuyauterie spéciale amène sous ces patins de l'eau sous une certaine pression. L'eau tend à s'écouler entre les rails et les patins mais des cannelures creusées dans les rebords de ces derniers produisent des remous successifs dans le courant qui tend à s'établir, et de là diminution de l'écoulement, l'eau s'accumulant alors dans le patin en y produisant une pression qui soulève la charge, il s'échappe alors entre le patin et le rail une couche d'eau d'un demi-millimètre qui détruit tout point de contact et par suite tout frottement entre le patin et le rail ; si l'on supprime l'eau entre ceux-ci on obtient alors une résistance considérable qui permet d'arrêter le train en très peu de temps et sans secousse même sur des pentes de 450^{mm} par mètre.

L'eau qui sert à actionner est renfermée sous une couche d'air comprimé et placée, pour les petits parcours, dans des réservoirs fermés installés sur le tender ; pour les longs parcours, l'eau qui a servi, et qui après avoir traversé la turbine possède encore une grande puissance, est reçue sur des tôles paraboliques qui la renvoient dans des réservoirs fermés où elle s'emmagasine avec l'air atmosphérique entraîné, ce qui lui permet de reprendre une nouvelle force ; de cette façon, on peut faire des trajets quelconques sans

arrêt, puisque c'est toujours la même eau qui est reprise par les pompes de compression.

L'arrêt ou le départ s'opère au moyen d'un simple robinet à trois ouvertures, une va au piston du propulseur de l'eau, l'autre à la pression atmosphérique, pour repousser cette même eau, et la dernière au frein empêchant les chocs au moment de la fermeture. Tout ce système est très compliqué et doit à mon avis devenir très coûteux pour une grande ligne ; il n'en est cependant pas ainsi, d'après le dire de l'inventeur, puisqu'il compte 75 0/0 d'économie, rien que pour les frais d'exploitation et comme avantages réels : marche très rapide, sans trépidation ni poussière, 200 kilomètres à l'heure, plus de tunnels, plus de tranchées et surtout plus de déraillements puisque les patins n'étant pas soumis à la trépidation, ne peuvent jamais quitter les rails. Voilà pourquoi je vous disais que si cette idée se trouve confirmée par l'expérience, elle a tout lieu d'espérer un avenir glorieux.

Puisque me voici à l'Esplanade des Invalides, je dois bien aussi citer la remarquable exposition du Ministère de la guerre, comme matériel et procédés de l'art militaire. Tout ce que l'on a pu amasser de terriblement ingénieux figure dans cet arsenal, et le fini du travail ne laisse rien à désirer ; j'ai remarqué des outils qui servent à la confection des armes, outils qui sont d'une précision égale à ceux exposés dans la galerie des outils servant à l'astronomie ou à la chirurgie ; comme partie instructive, j'ai remarqué aussi dans cette exposition des travaux topographiques et géographiques qui montrent bien que les Français ne sont pas plus en arrière que beaucoup de nations sur ce point là.

Près de cette exposition se trouve le pavillon des Postes et Télégraphes, qui passe presque inaperçu, mais qui contient une foule de documents et de modèles bien instructifs à visiter.

Je vais donc quitter l'Esplanade pour retourner au Champ-de-Mars voir le mécanisme des fontaines lumineuses qui, avec la tour Eiffel, vont terminer ma visite à l'Exposition. Je ne puis vous dire qu'une chose, ici comme dans toutes les parties de l'Exposition, c'est superbe, mais ce coin-ci est

pittoresque par ses sections coloniales. En première ligne l'Algérie et la Tunisie ; en suivant la série des pavillons on peut se promener, pour ainsi dire, sans sortir de l'Exposition, jusqu'au Japon ou jusqu'à la Nouvelle-Calédonie, Madagascar, etc. Des villages indigènes sont représentés en entier, aussi, de peur de m'y perdre je passe, sans oublier de serrer la main à un habitant de Nouméa avec lequel j'ai causé quelques minutes, connaissant quelque peu sa Patrie.

Me voici à la Fontaine monumentale due au sculpteur Coutan, qui a produit là une œuvre magistrale ; elle représente un navire qui fend les flots ; à la proue se dresse le Coq gaulois ; au milieu, la statue de la France éclairant le monde est environnée de la Science, de l'Industrie, de l'Agriculture et de l'Art ; à l'arrière, la République tenant la barre du gouvernail. De cet ensemble s'élèvent quatre jets d'eau à grand débit, et autour on a placé huit groupes avec dix jets qui jaillissent de cornes d'abondance ; toute cette masse d'eau retombe en cascade dans une rivière d'où partent, près de chaque rive, un nombre égal de jets et qui aboutissent dans un grand bassin contenant dix-sept groupes y compris la gerbe principale qui est au centre. Soit en tout 48 effets d'eau dont le mécanisme comprend près de 300 ajustages et débitant à peu près 400 litres d'eau à la seconde. Cette eau est fournie par un réservoir placé 90 à mètres d'altitude, ce qui permet d'avoir la pression voulue.

Pour arriver au but des effets lumineux produits par les gerbes de toutes les fontaines, il existe au-dessous de chaque bassin des chambres souterraines circulaires, construites en béton Coignet, leur plafond s'ouvre pour donner passage à une série de cheminées verticales placées chacune au-dessous d'une gerbe, se terminant par une glace placée au fond même de chaque bassin. Chaque chambre contient une lampe à arc électrique de grande intensité ; il y en a en tout dix-sept qui égalent 35,000 carcels ou 245,000 bougies (le carcel équivalant à l'éclairage de 7 bougies) ; la force motrice pour actionner toutes les lampes dépasse 250 chevaux de force.

Pour les gerbes verticales, le système d'éclairage consiste à faire converger tous les rayons lumineux sur cette gerbe

placée directement au-dessus ; mais pour les jets paraboliques, le rayon lumineux qui s'échappe verticalement ne se trouve plus en rapport avec l'eau, puisque celle-ci forme un cercle à angle droit avec la verticale, on a donc dû disposer une seconde glace afin de faire converger sur elle le faisceau des rayons lumineux.

Pour produire les colorations diverses, on a procédé de la manière suivante : Sous chaque jet, dans l'espace compris entre le foyer lumineux et la dalle de verre qui sépare les eaux du sous-sol, sont disposés quatre montants supportant cinq étages de rainures dans lesquelles glissent des plaques de verre de colorations différentes, que l'on peut à volonté interposer entre le foyer et le jet d'eau ; on a pu obtenir ainsi des colorations différentes, soit par série, soit fontaine par fontaine ou bien encore un ensemble général.

Mais le côté vraiment bien compris de ce mécanisme, c'est le mode de changement subit de coloration ; on a installé pour cela, tout le long des galeries qui relient ces diverses chambres, cinq fils aboutissant, d'une part, à un verre colorié et, de l'autre, à un appareil à levier, semblable à un aiguillage de chemin de fer. Tous ces leviers viennent se réunir au même endroit ; il y en a 50 classés en deux séries, et deux hommes seulement suffisent pour la manœuvre, qu'ils exécutent suivant les ordres que leur donne l'ingénieur électricien qui conduit la manœuvre de l'intérieur d'un kiosque installé dans le jardin central, en face de la fontaine. Cet ingénieur a, devant lui, un instrument ressemblant à un piano, qui correspond à un tableau indicateur placé dans le sous-sol et qui sert de guide aux hommes chargés du fonctionnement des leviers.

Tout ce travail est très bien compris et, quoique installé pour la durée de l'Exposition seulement, j'ai constaté avec plaisir que tout était bien fait, aussi bien pour la sécurité des ouvriers travaillant dans les sous-sols que pour les spectateurs, car on a même installé une soupape de sûreté sous la conduite de l'eau mère de la fontaine, pour éviter tout coup de bélier qui pourrait entraîner des ruptures et peut-être des accidents.

En remontant de ma visite aux souterrains de la fontaine Coutan, je me retrouve en face de la tour Eiffel, ce fameux clou de l'Exposition. Il est bien certain que vous n'attendez pas, chers Collègues, que je vous en fasse ici une description détaillée, car chacun de nous sait son histoire, depuis sa naissance jusqu'au bout de ses 300 mètres, mais il faut cependant en dire quelques mots sur sa valeur, son utilité et son rendement.

Ce grandiose travail, composé de poutrelles, cornières, fers plats ou ronds, qui représentent 12,000 pièces différentes, pèse plus de 7 millions de kilos. La dépense totale est 6,500,000 fr., ce qui fixe à peu près le prix de revient à 0,93 cent. le kilo. L'idée de faire la tour en fer plutôt qu'en bois ou en maçonnerie a été calculée en vue de la résistance à opposer sur la hauteur, soit pour l'oscillation, soit pour les tremblements de terre ou les effets des tempêtes ; il a été reconnu que même avec un de ces effets, la tour ne fléchirait pas, à son sommet, de plus de 15 cent.

Son utilité, comme agrément, consiste dans la superbe vue dont on jouit du haut de son 2e étage, plus grande encore de la coupole du 3e étage, mais à cette hauteur, les yeux ne peuvent plus distinguer nettement et il faut des lunettes d'approche pour se rendre un compte exact de la situation. Comme côté pratique, la Tour peut servir à élucider : en astronomie, la loi des réfractions ; en chimie végétale, la végétation à 300 mètres, la composition de l'air, l'acide carbonique ; en météorologie, les vents, la température, la foudre, les courants supérieurs ; en physique, la déviation d'un corps qui tombe, l'électricité atmosphérique, l'expérience de Foucault pour démontrer la rotondité de la terre ; enfin, pour la guerre, elle peut servir à la télégraphie optique.

Il reste maintenant le rendement que peut produire cet ouvrage. Si l'Etat a donné, comme subvention, à M. Eiffel la somme de 1,500,000 fr., la ville de Paris a donné le terrain, et, dans un délai de 20 ans, à partir du jour de la clôture de l'Exposition, la tour appartiendra à l'Etat ; il est presque certain que les recettes de cette année seulement permet-

tront de rembourser le capital aux deux ou trois Maisons de banque qui ont aidé M. Eiffel dans son travail, il aura donc pendant 20 ans le produit des ascensions et je crois que, comme l'on dit vulgairement chez nous, ouvriers, il n'y mangera pas de l'argent, et, à mon point de vue, il pourra bien donner de temps en temps, quelques journées de gratification aux ouvriers qui ont collaboré à ce travail et qui se trouveront encore dans ses usines lorsqu'il touchera ses dividendes.

Voici ma visite à l'Exposition terminée, je vais clore mon rapport par une étude (à mon point de vue), sur la question économique ouvrière ; ici, je me recommande de nouveau à votre indulgence et je suis presque certain qu'elle ne me fera pas défaut.

Question économique ouvrière

J'avais fourni sur ce sujet quelques renseignements dans mon rapport d'Anvers 1885. Je ne suis pas plus fort maintenant pour traiter cette question, qui est surtout bien épineuse au point de vue des corporations en général.

A Paris, j'ai eu l'avantage de me trouver avec des ouvriers de différentes nations, qui ont bien voulu me donner des renseignements sur leur manière respective de voir les choses et, je dois le dire, presque à notre désavantage, il y avait parmi ces délégués étrangers des ouvriers qui quoique ne parlant pas très bien le français, nous comprenaient et répondaient assez facilement à nos questions, il est probable aussi que ces ouvriers avaient été choisis dans le but de pouvoir servir au besoin d'interprètes pour leurs collègues. Par contre, j'ai remarqué que parmi tous les délégués français presque personne parlait les langues étrangères, si ce n'est les délégués du Midi, qui parlaient ou comprenaient l'italien ou l'espagnol.

La question économique ouvrière par elle-même serait, à mon point de vue, bien facile à résoudre si tous les ouvriers de toutes les nations parvenaient à ce but, que chacun de

nous, dans son Syndicat respectif, a pu quelque fois poser : Mettons de côté toutes les personnalités ou petites difficultés qui nous divisent et ne pensons plus qu'à une chose : l'intérêt général de tous les travailleurs, c'est-à-dire notre émancipation par nous-mêmes,

Je ne crois pas que nous ayons besoin de députés-ouvriers pour faire notre seul affranchissement, car ceux-là même viennent nous dire, après quelques années de séjour au Palais Bourbon ou à une Chambre de députés d'autres pays, que s'ils n'ont rien fait c'est qu'ils n'étaient pas en nombre ou que leurs propositions ont été repoussées ou égarées dans les cartons. La situation ouvrière est la même dans tous les pays du monde, pour ma part je ne vois dans la société que deux classes : les tondeurs et les tondus, et nous sommes de cette dernière. Nous devrions donc faire notre possible pour arriver à une situation plus supportable pour nous. Quel serait le moyen possible? Je n'en vois qu'un : celui par lequel nous jouissons, nous, Français, du droit de former des Syndicats corporatifs et celui ensuite de fédérer tous les Syndicats de France pour combattre efficacement notre ennemi commun : le capital.

Nos amis, les ouvriers étrangers, nous l'ont bien dit : « Nous avons constamment les yeux sur vous, ouvriers français, c'est de vous que doit venir l'exemple, vous êtes la seule grande nation de l'Europe où l'ouvrier peut, en quelque sorte, faire un peu valoir ses droits ; marchez et, le mouvement commencé, nous vous suivrons avec d'autant plus de courage que nous aurons un exemple à montrer à nos gouvernants, car nous sommes sûrs que ce mouvement se fera en France avec tout l'ensemble désirable, sans provocation inutile et en ne prenant pour base que le besoin du travail et les justes revendications qui nous sont indispensables. »

Mais pour arriver au but que nous voulons atteindre, il faut passer par un mauvais chemin, c'est celui de notre organisation, pour laquelle il faut des hommes dévoués et quelque peu intelligents ; il n'en manque cependant pas parmi les ouvriers de toutes les corporations, mais la tâche est lourde, le travail de l'atelier nous laisse peu de temps

de repos, nul ne se soucie de prendre un surcroît de labeur ; quelques rares dévoués font à eux seuls le travail de 50 ou de 100, voilà d'où vient que souvent se glissent parmi nous des soi-disant ouvriers, qui ne cherchent qu'à accaparer la confiance de ceux qu'ils représentent pour les gruger plus tard, si l'occasion le permet, tout en cherchant à s'excuser par des réponses platoniques lorsque nous leur demandons compte du mandat que nous leur avions confié.

Donc c'est à nous tous, d'abord, ou du moins aux insouciants, et c'est le plus grand nombre, que revient la première cause de notre malheur. Ne pourrions-nous pas, par exemple, prétendre à avoir une augmentation de salaire en ce qui concerne notre partie (qui, quoique l'on dise être une des corporations où l'on trouve pas mal d'hommes intelligents, est peut-être celle où nous sommes le plus en retard) ? Eh bien non ! nous ne pouvons pas demander cette augmentation, par le seul fait que, sur environ 2.000 ajusteurs qui travaillent à Marseille, près de 1.500 travaillent au bas prix de 4 fr. 50 par jour et donnent pour raison qu'il vaut mieux cette journée que rien. Le fait est réel, mais si l'entente entre nous était faite, si au lieu d'être dans le Syndicat un noyau de 150, nous étions dix fois plus nombreux, c'est-à-dire 1.500, quel serait le patron qui ne se soumettrait pas à nos justes desiderata, tandis qu'en voyant notre désunion, ils ne cherchent au contraire qu'à faire subir une diminution dans la main-d'œuvre, chose qui leur est aisée par la collaboration des contre-maîtres, qui vous donnent pour réponse : si vous ne voulez pas accepter pour 4 fr. 50, il y en a dix pour un qui prendront votre place ; réponse que l'on ne pourrait assurément pas nous faire si nous étions, comme je l'ai dit plus haut, dix fois plus forts.

Je veux admettre un instant que nous soyons un nombre suffisant pour en imposer aux patrons, c'est-à-dire pour réclamer le nécessaire pour vivre et faire manger notre famille, je suis presque sûr que beaucoup diront : si nous ne travaillons pas pour le prix que l'on nous donne, il n'y aura plus de pain à la maison et dans quelques jours plus de crédit. A ceux-là, je répondrais : la Chambre syndicale peut,

par un vote d'assemblée générale, changer la situation en détournant le produit de la caisse de prévoyance et le verser à la caisse de chômage forcé qui serait instituée à cet effet ; le mot prévoyance ne désignant pas, d'ailleurs, qu'il ne s'agit que des maladies. Il n'y aurait, par ce but, ni tendance à la grève, ni empêchement au travail, tout citoyen faisant partie de la corporation sait très bien que l'on ne fait pas un ouvrier mécanicien tout aussi vite que beaucoup d'autres corps d'état et lorsque nous serions en nombre décidés à maintenir une journée minimum de 5 fr., MM. les patrons seraient obligés de passer un peu par nos volontés, alors que nous passons depuis si longtemps par les leurs, qui sont toutes à notre désavantage. Il peut y avoir encore cette objection, qu'il vaut pourtant mieux gagner 4 fr. 50 ou 4 fr. 75 par jour de travail assuré que 5 fr. pour une dizaine ou quinzaine de jours. Erreur, car le jour où nos patrons n'ont plus besoin de nous ou pour un motif futile ils ne regardent pas à la journée et nous flanquent à la porte même après 10 ou 15 ans de bons services dans leurs ateliers ; voilà pourquoi nous n'avons pas à nous occuper de ce que pourront penser les patrons au sujet des mesures que nous croirons devoir prendre.

On dit bien encore que le nombre des travailleurs étant excessif, leur produit est supérieur à l'écoulement, fait duquel il résulte qu'un jour prochain nous serons obligés de danser devant les objets finis d'avance en attendant d'autres commandes. Il n'en est cependant pas encore ainsi pour notre corporation, le progrès étant à la machine, nous en avons vu les preuves à l'Exposition. Il est même des ateliers à Marseille où le travail ne chôme pas trop, puisque les ouvriers sont obligés (c'est le cas de le dire) de faire 12 heures de travail par jour, tandis que d'autres ne font pas 12 heures par semaine ; il faut reconnaître que cette situation est créée par la rapacité des patrons qui, ne voulant pas augmenter leur outillage de peur d'employer plus d'ouvriers et afin d'avoir plus de bénéfices à la fin de l'année, amorcent l'ouvrier qu'ils occupent en lui faisant gagner le salaire d'une heure en plus pour 12 heures de labeur ; mais ils ne disent pas que cette heure est largement retrouvée dans la diffé-

rence du taux de la journée. Ceux qui sont dans les ateliers dont je parle profitent certainement de ce surcroît de paiement, certes il vaut mieux toucher 35 ou 40 fr. par semaine que 25 ou 30 fr., mais le but que doit chercher l'ouvrier est celui de voir l'égalité soit dans le travail soit dans le salaire ; par cette raison je ne puis croire que aucun de nous ne peut être content de toucher une bonne semaine alors que son collègue aura peut-être souffert la faim depuis 5 ou 6 jours.

J'en reviens donc à ma première idée : faisons tous une propagande bien nourrie pour faire admettre dans notre Syndicat tous les indifférents, tâchons de les faire revenir de leur erreur en leur montrant le moyen pratique et nous ferons alors du chemin et du bon, au lieu de piétiner sur place, comme nous faisons depuis bon nombre d'années ; il ne faut pour cela qu'un bon coup de collier et nous sortirons de l'ornière dans laquelle nous sommes ; ne le faisant pas, nous ne pourrons plus en sortir, car il faut se figurer que si l'entente n'est pas chez nous, elle existe entre nos maîtres et nos ennemis les capitalistes.

Lorsque je disais en commençant que j'avais pu me trouver en communication avec les délégués étrangers, j'ai pu me rendre compte de leur situation, ils ne sont pas plus heureux que nous, mais aussi pas plus malheureux, il est même des pays qui n'atteignent pas la moyenne des journées de France, cela est vrai, mais dans ces contrées, telles que l'Italie, l'Espagne, l'Allemagne, le Danemarck, le prix de revient de la nourriture et du logement est moindre que chez nous ; d'autres nations gagnent plus, mais dépensent plus, ce qui fait qu'à quelque chose près nous sommes égaux. Comme je l'ai déjà dit, la préoccupation des ouvriers étrangers est de nous voir, nous, ouvriers français, fédérés en une entente commune pour pouvoir leur servir de base. Je n'ai pas besoin de dire ici, car tout les ouvriers le savent bien, que, sauf l'Angleterre et la Suisse, tous les pays de l'Europe ne peuvent pas, sans autorisation, s'ériger en syndicat ni en comité quelconque.

Nous devons donc travailler à cette union des travailleurs de France, par corporation d'abord, puis par l'ensemble de

tous les corps d'état, et, le jour où nous serons arrivé à ce but, c'est-à-dire montrer à nos frères étrangers le chemin de l'émancipation ouvrière, nous aurons accompli le plus grand chef-d'œuvre de la classe prolétarienne.

Il est une chose certaine, c'est que la force du prolétariat, ainsi que ses revendications ne s'exprimeront efficacement que le jour où il y aura entente commune pour solidariser les intérêts de chacun ; et, pour se faire une idée exacte des progrès réalisés au sein des travailleurs, il faut savoir comment ils se sont accomplis, c'est donc par la fédération de toutes les Chambres syndicales que nous arriverons à ce résultat.

J'ai renvoyé aussi dans la question ouvrière le compte-rendu de mes visites aux ateliers et aux écoles.

Je commencerai par l'usine de MM. Decauville. Ces ateliers font plus particulièrement la construction des machines, wagons et rails pour les chemins de fer à voie étroite ; ils sont outillés d'une manière supérieure, ce qui leur permet de soutenir la concurrence avec tous les pays du monde. Ils occupent 7 à 800 ouvriers, la moyenne de la journée est de 3 fr., mais presque tout le monde travaille aux pièces et comme le travail n'est pas payé fort cher, il ne faut pas perdre du temps pour arriver à faire une journée convenable.

Dans la même journée nous avons vu aussi les ateliers de MM. Hotckiss, qui fabriquent des canons-revolvers ainsi que des obus pour ces engins. Dans cet atelier, où tous les ouvriers sont encore à la tâche, j'ai remarqué une chose qui est bien mauvaise pour notre corporation ; un ouvrier à la journée est obligé de conduire 2 ou 3 tours ou machines à percer, à tarander ou fraiseuses, afin d'arriver à gagner une journée passable ; cela ne devrait pas exister et la faute cependant ne vient que de notre côté.

Nous avons donc beaucoup à faire pour enlever cette idée inféodée à nos camarades de labeur qui croient voir à une courte échéance leur bien-être dans le travail à prix fait et cependant ils devraient bien comprendre qu'ils font quelques fois trois journées pour une et que seuls les patrons en profi-

tent, car la somme qu'ils gagnent ne peut pas égaler les deux journées qu'ils font perdre aux camarades.

Avant de terminer cette partie de mon rapport, je veux vous parler un peu de ma visite aux écoles, c'est je crois une partie se rattachant de très près à la nôtre, puisque nos enfants sont appelés à devenir ouvriers comme nous.

La Commission de réception nous a fait visiter l'école de la rue Tournefort, qui a plus de 350 élèves ; chaque enfant doit y rester 3 ans, après quoi il peut passer un examen qui lui permet d'entrer dans une école supérieure. Le mode d'enseignement est à mon point de vue excellent, mais je trouve aussi que l'enfant est un peu trop poussé, par la raison que pour lui donner une idée de tous les corps d'état on lui fait apprendre, dans ces 3 ans, le fer, le bois, la sculpture, le dessin, les éléments de physique, de chimie, etc., qui, compliqués avec les travaux d'études élémentaires, doivent bien souvent arriver au but du proverbe : qui trop embrasse mal étreint. Il ne faut pas pour cela croire qu'ils ne font pas de bons élèves, j'en ai eu la preuve soit dans ma visite à l'école, soit à l'Exposition où j'ai vu les travaux faits par les élèves. J'aime cependant mieux l'école de la rue de Macou ; ici, c'est le dernier type en fait d'école communale, comme construction, emménagements, aération, disposition des élèves dans les classes, tout a été bien compris. Après la première année, alors que le maître comprend que tel ou tel à plus de goût pour un état que pour l'autre, il tache de le pousser dans la voie qu'il choisit. Disons en passant qu'en fait de catéchisme les enfants apprennent les droits de l'homme et les maîtres cherchent à en faire des citoyens qui pourront à un moment marcher avec connaissance de cause ; tandis que la plupart de nous, ouvriers, nous étions il y a quelques 25 ou 30 ans, assis sur les bancs de classes où l'on nous fourrait dans la tête que Jonas était resté trois jours dans le ventre d'une baleine ou que Moïse avait coupé une mer en deux d'un coup de baguette.

Presque tous ces ouvriers sont logés dans des maisons qui appartiennent à l'usine, mais l'ouvrier peut, au bout d'un certain nombre d'années, devenir propriétaire de son morceau

de maison, il est vrai qu'il doit l'avoir payé et au delà lorsqu'il en devient possesseur ; d'ailleurs, ce mode de participation aux bénéfices n'est inauguré que depuis peu de temps et aucun des ouvriers n'est encore propriétaire. Il existe, par contre, un autre inconvénient, c'est que l'usine possède aussi des magasins pour l'approvisionnement des ouvriers en nourriture, vêtements, etc., et si dans la quinzaine l'ouvrier a besoin d'argent pour des provisions, on lui donne des jetons avec lesquels il ne peut aller que dans les susdits magasins. Il résulte de cela que l'argent gagné ne sort pas de l'usine. J'ai cependant observé que les ouvriers ne s'y trouvent pas trop mal, certains même sont là depuis près de vingt ans. J'ai vu dans ces ateliers pas mal de machines-outils de construction anglaise, allemande et américaine ; sur la remarque que j'en ai fait, M. Decauville m'a dit qu'en effet ces machines étaient étrangères, mais que lorsqu'elles devenaient la propriété de l'usine, il en faisait effacer la provenance pour que les visiteurs ne s'aperçoivent pas qu'elles ne sont pas construites par la Maison, et qu'ayant d'ailleurs des expéditions à faire dans les cinq parties du monde, on ne peut guère lui reprocher de chercher le nouveau ou le bon marché en dehors de la mère-patrie.

J'ai vu aussi dans l'atelier un système de wagon pour le transport des grosses pièces d'artillerie, c'est une invention de la Maison, qui permet de tourner bout par bout ou faire changer de voie, en 3 minutes, un canon de 60 tonnes ; l'essai a été fait devant nous et a très bien réussi.

Dans ma visite aux ateliers de MM. Claparède, j'ai aussi interrogé plusieurs ouvriers, entr'autres un marseillais qui m'a dit que sauf cette funeste habitude du travail à la tâche, l'atelier serait encore passable, mais personne ne se soulevant contre cette funeste habitude les choses suivent leur cours et les ouvriers sont obligés, comme partout ailleurs, de s'éreinter pour arriver à une journée de 6 à 7 francs. Je dois cependant mentionner que dans cet atelier l'on fabrique du bon travail, rien n'y manque pour cela : atelier de modèles, fonderie, forges, chaudronnerie, tours, ajustage, montage.

Le chef de l'atelier lui-même nous a fait visiter tout

l'établissement et, me touvant seul délégué mécanicien du Midi, il a bien voulu me questionner sur le taux de notre journée et des heures supplémentaires. Je lui ai répondu que, pour notre part, la journée n'était pas tout-à-fait aussi forte que chez eux, mais que nous compensions la différence par la manière du travail, c'est-à-dire que bien peu de nous travaillaient aux pièces et que, d'autre part, le maximum de la journée était de 10 heures. Malgré nos vues différentes, je dois dire qu'il a été très affable à l'égard de nous tous et je l'ai quitté avec la certitude que tous les membres de notre Syndicat qui, par le fait du hasard, viendraient se recommander à lui, seraient reçus s'il y avait place dans les ateliers.

Pour terminer la question ouvrière, je dois mentionner la réception qui m'a été faite par le Conseil de l'Union des Mécaniciens de la Seine.

Tous les samedis, réunion du Conseil, et comme l'Union Métallurgiste a vingt-un Syndicats adhérents, les réunions du Conseil sont aussi fortes que nos assemblées générales.

L'Union des Mécaniciens a pour but : d'unir toute la corporation dans les mêmes sentiments d'émancipation, de revendiquer ses droits par tous les moyens les plus efficaces, de pratiquer la solidarité par le placement des membres sans travail, et enfin d'allouer une indemité en cas de chômage et fournir aux membres blessés, pendant leur travail, les moyens de poursuivre les auteurs responsables. C'est à quelque chose près notre organisation.

Comme vous le pensez, chers Camarades, ils m'ont demandé des renseignements sur notre organisation ; je n'ai pu leur retracer mot par mot tous les passages de nos statuts, mais l'ensemble a été trouvé bon, sauf le cas de l'allocation pour maladie, alors que nous ne donnons rien pour le chômage. J'ai fait observer que dans notre cité le travail des Compagnies Maritimes amenait forcément beaucoup de perte de temps, et que le Syndicat n'avait pas cru devoir prendre la mesure qui existe chez eux pour le chômage. Je dois vous dire que tous n'ont pas approuvé cette manière de voir car, disent-ils avec raison, il faut donc que ceux

qui sont sûrs de travailler toute l'année laissent les autres à l'abandon. De mon côté, j'ai fait observer que, pour leur compte personnel ils portaient tort à toute la Corporation en travaillant, comme ils le font, à la tâche ; mais on m'a répondu que l'ouvrier qui se trouve à Paris ou dans les environs et qui fait partie de l'Union des Mécaniciens, fait ce travail-là à contre-cœur, mais il y est obligé par suite de notre manque d'organisation, car s'il ne travaille pas aujourd'hui il y aura, dans 4 ou 5 jours, de nombreux ouvriers, venant de tous les points de la France, qui prendront sa place.

J'en reviens donc toujours à mon idée fixe, qui est celle-ci : notre malheur, ou tout au moins le manque de bien-être auquel nous pourrions aspirer, vient de cette ineptie à laquelle la plupart de nous se laissent entraîner, c'est-à-dire que nous pensons d'abord à nous et laissons les autres se débrouiller comme ils peuvent. C'est donc pour mettre fin à cet état de choses que nous devons nous solidariser, d'abord entre ouvriers de corps d'états similaires, dans chaque ville, puis par la Fédération de toutes les villes de France, pour arriver plus tard, à la Fédération Universelle qui sera le monument de l'œuvre de l'émancipation sociale ouvrière.

Conclusion

Voilà donc, chers Collègues, ma tâche terminée ; si elle peut, dans sa simplicité, servir comme point d'appui à quelques-uns des nôtres, qui, par leur adhésion à notre Syndicat, viendront nous prouver qu'ils comprennent la vraie solidarité, je serais heureux de ce résultat et il sera pour moi la récompense du temps passé à écrire ces pages.

Je dois aussi, avant de conclure, remercier, au nom du Syndicat, le Conseil Municipal de Marseille pour la somme de 15,000 fr. qu'il a allouée à l'Union des Chambres Syndicales, pour l'envoi des délégués, puisque votre délégué a été compris dans cette répartition, et je termine par le cri de :

« Vive la classe prolétarienne ! Vive l'Emancipation des ouvriers du monde entier ! »

GAULTIER Edouard,

Délégué du Syndicat des Ouvriers Ajusteurs-Mécaniciens.

RAPPORT

DU

Citoyen Louis MARTEL

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ajusteurs-Mécaniciens

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens et Chers Camarades,

Dans la réunion du 6 octobre 1889, vous m'avez fait l'honneur de me désigner comme délégué pour aller vous représenter à l'Exposition Universelle de Paris et faire un rapport sur les appareils mécaniques qui se trouvent agglomérés dans cette magnifique galerie des Machines.

Certes, mes capacités au point de vue théorique sont très limitées et mon séjour à Paris a été bien restreint pour que je puisse vous faire un rapport technique complet sur toutes les merveilles que contient la galerie. Je ne pourrais donc que succinctement vous donner quelques aperçus sur les points les plus saillants.

Avant d'entrer dans les détails techniques, permettez-moi de vous dire que j'ai été fraternellement reçu par la Commission de réception de la Bourse du Travail de Paris qui m'a invité, en compagnie de 60 autres délégués, à une excursion ayant pour but de visiter les monuments publics de la ville ; je n'ai pas cru devoir refuser cette invitation, elle m'a permis de lier connaissance avec des délégués de plusieurs villes de France et de nous communiquer mutuellement nos impressions et vues sur la marche à suivre au point de vue du progrès que doivent accomplir les Chambres syndicales.

A Paris surtout, les Chambres Syndicales Métallurgistes croient que la fédération de toute la Métallurgie de France, une fois bien établie sur de bonnes bases, rendra d'incontestables services ; j'ai cru devoir leur donner mon approba-

tion personnelle dans le même sens. Permettez-moi, en terminant la première partie de mon rapport, de vous proposer, chers collègues de donner votre adhésion complète à cette Fédération, tant au point de vue moral qu'au point de vue matériel.

Je m'abstiendrai de vous faire la nomenclature de l'ensemble de l'Exposition, mon collègue E. Gaultier s'étant chargé de cette besogne. Je rentre donc directement dans le sujet qui m'incombait.

Galerie des Machines

A vous dire vrai, j'ai été stupéfait de voir la grandeur et la splendide construction de cette galerie sans pareille, on peut le dire, jusqu'à ce jour ; mais je laisse à ce sujet la parole à notre ami Gaultier.

SECTION FRANÇAISE

L'un des appareils qui m'ont le plus préoccupé, c'est sans contredit le "Turbo-Moteur électrique,, ou turbin à vapeur, faisant jusqu'à mille tours à la minute. Cet appareil a été construit par la maison Weillot et Richemond, de Pantin (Seine), il est du système Parson et se compose d'une quarantaine de petites turbines en bronze qui ont une grande quantité d'ailettes très rapprochées l'une de l'autre ; ces turbines sont naturellement fixées sur l'arbre et elles ont chacune un distributeur fixe dans le cylindre, qui a autant d'ailettes que la turbine.

Les quarante turbines sont divisées en 2 parties : la vapeur arrivant au milieu du cylindre se divise en deux courants, l'un à droite, l'autre à gauche et actionnent chacun 20 turbines dans le même sens de rotation. On comprend aisément que la vapeur traverse d'abord les ailettes du premier distributeur, pour pousser la première turbine ; en sortant de la première turbine, la vapeur traverse le deuxième distributeur et pousse la deuxième turbine, et ainsi de suite jusqu'au bout. Cette machine, comme je viens de le dire, fait 1.000 tours à la minute et fait marcher une bobine électrique qui

produit de la lumière. Elle se graisse automatiquement au moyen d'un réservoir d'huile ; l'huile est envoyée par un petit ventilateur placé sur l'arbre moteur ainsi que celle de la bobine et s'en revient dans le réservoir, de sorte que la même huile graisse constamment.

Comme invention récente en fait de machine, c'est à peu près la seule et c'est pour cela que j'ai tenu à appuyer davantage sur elle, que sur les autres, quoique beaucoup d'entr'elles soient dignes de grand intérêt.

La Maison Piat, de Paris, a été déclarée hors-concours pour ses systèmes de machines-outils excessivement compliquées et pour ses inventions de paliers à mèches métalliques, moulage mécanique, robinets à pointeau, riveuses hydrauliques, distributeurs électriques pour marche avant et arrière.

La Société Dandouy-Maillard & Lucq, de Maubeuge, (Nord), a obtenu un grand prix, pour ses machines à percer, à cintrer, à refouler, à cisaille, étaux limeurs, à raboter, à mortaiser, à tarauder, ces dernières sont très compliquées et fonctionnent en tous sens.

Je remarque aussi une machine à forer portative constamment actionnée par le moyen d'un cable avec adaptation à son extrémité d'un poids comparatif à la force que nécessite la grosseur de la mèche. Les tours dits à « revolver » sont aussi combinés pour la fabrication des vis.

Toutes ces machines sont complètement finies et très belles à voir.

La Maison Galabrun et Cie a obtenu une médaille d'or pour ses nouvelles machines à affûter les scies à rubans et circulaires. Cette machine, dans sa simplicité, a l'avantage de donner à la denture de la scie une régularité mathématique et n'exige qu'une très faible force motrice.

La Maison Peyrusson, de Lille, a obtenu une médaille d'or pour son exposition de machines à vapeur à détente, par déclics variables du régulateur, système Compound, type pilon et à balancier, ainsi que pour ses moteurs à air comprimé, compresseurs d'air ; machines d'extraction, ventilateurs

pour les mines et son système de pompe à vapeur à triple expansion (pompes à incendie et autres).

La Maison A. Thirion, rue de Vaugirard, Paris, a obtenu 5 médailles d'or pour ses différents systèmes de pompes soit à incendie, soit à épuisement alimentaire ou arrosage, etc.

La Cie Française du Moteur-Torpille. (Maison Tavernon et Cie, de Paris), se fait remarquer par ses machines de perforation, havages et extraction des roches, par transmissions électriques.

La Maison Hurtu et Hautin a été déclarée hors concours pour ses machines à affûter les fraises et ses taraudeuses.

La Maison Pretot, de Paris, a obtenu une médaille d'or pour ses machines à fraiser, actionnant 6 fraises en même temps, 3 sur l'arbre supérieur et 3 autres sur l'arbre inférieur.

La Maison Gustin Ainé et Fils, de Deville (Ardennes), a obtenu un grand prix pour ses treuils à freins automatiques et à arrêt instantané sans retour de la manivelle. Avec cet appareil on obtient trois descentes bien distinctes ; la première se fait en détournant simplement les manivelles et sans toucher aux cliquetis, elle offre cette particularité remarquable de se produire sans aucun effort de retenue, ce qui donne une sécurité absolue et supprime toute fatigue ; la deuxième s'obtient en mettant en contact le cliquet sur son rochet et en imprimant lentement à la manivelle une légère rotation en sens inverse, le tambour alors se décale et se déroule plus ou moins vivement selon la volonté du conducteur.

La Maison Rebour, de Paris, a obtenu un grand prix pour ses moteurs à triple expansion, à haute pression et à condensation par surface. Ce mode de condensation comporte une pompe à air et une pompe de circulation actionnées directement par le grand piston. Ce moteur donne une grande économie sur les machines Compound et il est le complément indispensable des chaudières à haute pression dont il supprime le détenteur.

La Maison Roser, rue du Petit-St-Denis, Paris, a obtenu une médaille de bronze pour ses chaudières pratiques inex-

plosibles, à circulation d'eau et à retour de flamme, produisant 10 kilog. de vapeur sèche pour un kilog. de charbon. Ces appareils sont diversement commentés.

La Maison Thomas-Jesupret, de Lille, a obtenu une médaille d'or pour ses machines rotatives à vapeur. Ces appareils sont d'un fonctionnement très régulier, sans bruit, et avec un graissage continue et automatique, système Fortin.

SECTION BELGE

La Société anonyme des Forges et Laminoirs de Marchiennes-au-Pont (Belgique), a obtenu une médaille d'or pour ses machines à fabriquer les tuiles, briques, etc.

La Société Cokerill, de Seraing (Belgique), a obtenu un grand prix pour ses chaudières et locomotives à tubes réchauffeurs et multitubulaires, à foyer intérieur, et tubes Galoway inexplosibles, à circulation d'eau, système Saint-Clair-Mac ; pour ses gazomètres, réservoirs d'alimentation, système Intre ; ses ventilateurs, systèmes Cokerill-Cley-Guibal, ainsi que pour les machines soufflantes, systèmes Cokerill et autres.

La Maison Parkinson a obtenu une médaille d'or pour ses étaux parallèles perfectionnés. Cet étau présente un avantage très précieux, en permettant l'ajustage de la pièce à travailler et le desserrage instantané par un simple décliquetage au moyen d'un ressort ; ce système d'étau me paraît avantageux sur tous les points.

La Maison Joob-Colt, de Saint-Armory, a obtenu un grand prix pour ses laminoirs de divers systèmes.

La Société anonyme du Métal d'Eltat a obtenu quatre médailles d'argent pour ses différents produits d'alliages métalliques. Ce métal a la résistance de l'acier et est d'une tenacité incomparable.

La Société alsacienne Keuchlin et Cie a obtenu trois grands prix et une médaille d'or pour ses moteurs hydrauliques, ses machines à imprimer sur tissus, pour ses appareils à teinture, ainsi que pour ses appareils électriques en tous genres.

La Maison Burckhart et Cie, de Bâle (Suisse), a exposé de

magnifiques compresseurs et pompes à faire le vide, à tiroirs. Les cylindres à air et les plans de tiroir des compresseurs sont munis d'enveloppes d'eau. Le graissage des pistons et des tiroirs se fait par le système Weiss.

La Maison Rikkers, de Saint-Denis (Seine), a obtenu une médaille de bronze pour ses machines à vapeur portatives, montées sur socle bâti, isolateur en fonte servant de base à la machine et à la chaudière, tout en étant absolument séparés. Le mouvement actionne sur le bouton de la manivelle et supprime la bielle et toutes les pièces articulées qui y sont adhérentes. La détente se fait par un système à contre-tiroirs cylindriques qui donne une excellente utilisation de la vapeur et résoud la question de la variabilité automatique du régulateur.

La Maison Belleville a obtenu plusieurs récompenses pour ses modifications apportées à la régulation et à la détente de ses appareils.

La Compagnie des Forges et Chantiers de Marseille et du Havre a exposé plusieurs types de navires et différents appareils mécaniques et à vapeur.

La Maison Marel, de la Capelette (Marseille), a aussi exposé ses produits spéciaux de forges de marine, tels que ; arbres moteurs et à hélice, etc., etc.

Les Cies du Creusot et de Saint-Etienne étaient aussi largement représentée par leurs différents produits, que je n'ai pas pu étudier, vu le manque de temps.

Voilà, Camarades, tout ce que je puis vous dire sur ce que j'ai pu apprécier dans cette splendide Galerie des Machines, surnommée à juste titre le Palais des Machines.

Je ne crains pas d'être démenti, en disant que jamais être humain n'avait vu pareille magnificence ; mais, encore une fois, je laisse la parole au citoyen Gaultier pour vous faire la description de sa construction.

Exposition Maritime

Maintenant, permettez-moi de vous conduire à la classe 65, Exposition Maritime, complètement indépendante du Palais des Machines.

Dans cette galerie, il y a à signaler la Maison Statfer de Duclos, de Marseille, qui a obtenu une médaille d'or. Cette Maison expose quatre appareils pour navires :

1° Un treuil à friction centrale, dit « le Silencieux ». Ce treuil, de combinaison récente, a été très bien accuilli par les Compagnies de navigation, entre autres les Messageries Maritimes ;

2° Un moteur pour Penkas, produisant un mouvement rectiligne alternatif, afin de faire balancer ces grands éventails qui se trouvent généralement dans les salons des bateaux faisant les voyages dans les pays chauds. Ce moteur est sans mouvements et marche par une combinaison de tiroirs.

3° Un servo-moteur pour gouvernail-marin. Cet appareil, très compact et dégagé, opère sur les chaînes ou drosses une force de 6,000 kilos. Les tiroirs de distribution sont circulaires ; la vapeur, s'introduisant par un tiroir de manœuvre placé au centre des cylindres, est tout à fait asservie ;

4° Un manipulateur hydraulique, qui est destiné à commander, d'une distance illimitée le servo-moteur. Cet appareil se compose d'une petite machine à vapeur qui commande, par une vis sans fin, une roue faisant fonctionner des pistons qui compriment l'air et l'envoient dans un récipient qui se trouve placé sur le volant de manœuvre du servo-moteur. Cette eau, toujours la même, fait fonctionner deux pistons cylindriques qui correspondent à ceux du manipulateur ; ces deux pistons sont reliés entre eux par un câble métallique enroulé sur un tambour. Ce manipulateur est spécialement destiné à la marine de guerre et il est appelé à un grand succès.

Dans la même galerie, je remarque une culasse de canon exposée par la Maison Farcot. Quoique n'étant pas partisan des engins de destruction du genre humain, je dois vous donner quelques détails sur ce magnifique travail : Cette culasse se dévisse, sort du canon et tourne sur elle-même pour démasquer et permettre d'introduire la charge ; une fois la gargousse en place, elle revient à sa place et s'enfonce dans le canon de 25 centimètres environ, en un 6e de tour. Elle a un filetage divisé en trois sections diamétrales, et le

tout fonctionne automatiquement. En un mot, c'est un véritable objet d'art.

La Maison Farcot expose aussi un système de gouvernail servo-moteur destiné à la marine ; tout ce travail est très bien fini.

La Maison Rosière, du Havre, expose aussi, dans cette galerie, divers appareils destinés à la marine, entr'autres un gouvernail hydraulique qui est appelé à rendre des services à bord des bâtiments.

Nous avons aussi dans le Palais des Arts Industriels beaucoup de machines agricoles, telles que : faucheuses, moissonneuses, trieuses, semeuses, etc., etc., que je n'ai pu examiner que superficiellement, mais qui ne manquent pas d'un grand intérêt.

Voilà, chers Camarades, tout ce que je puis vous rapporter des grandes choses qui ont fait l'admiration du monde entier durant les six mois de l'Exposition.

Permettez-moi, maintenant, de vous manifester mes impressions au sujet de la titanesque Tour Eiffel, qui domine non seulement l'Exposition et la ville, mais encore tous les environs, à 25 kilomètres de Paris. Il me serait impossible de vous décrire ce que j'ai ressenti en me trouvant à une hauteur de 276 mètres, au milieu de 400 visiteurs environ ; cela a dépassé mon imagination.

En un mot, Citoyens, je suis très satisfait de mon voyage, et je vous remercie de m'avoir choisi pour le faire. Puissent mes efforts être de quelque utilité à mes camarades de travail qui n'ont pas eu comme moi le bonheur de voir toutes ces sublimes choses.

Je termine mon rapport en vous répétant la même phrase qu'au commencement, c'est-à-dire que mes capacités limitées et le manque de temps m'empêchent de vous en dire davantage, et je vous prie, pour les mêmes motifs, d'être indulgents à mon égard.

Louis MARTEL,

Délégué du Syndicat des Ajusteurs-Mécaniciens.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Louis FONTENAUD

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Forgerons

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Louis FONTENAUD

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Forgerons

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

CITOYENS,

A l'occasion du Centenaire de notre première Révolution, la Chambre Syndicale des forgerons m'ayant désigné comme délégué à l'Exposition Universelle, il est de mon devoir d'adresser des remerciements d'abord à mes chers collègues qui m'ont fait un si grand honneur, ensuite à l'Union des Chambres Syndicales qui a si intelligemment organisé la délégation et au Conseil municipal lequel, dans sa bienveillante sollicitude, nous a donné son appui tutélaire.

Je regrette de n'avoir reçu qu'une instruction primaire bien insuffisante pour la tâche que j'ai à remplir, mais vous savez tous que les ouvriers comme moi ne pouvaient aspirer à une instruction supérieure, les gouvernements existants depuis près d'un siècle n'ayant jamais favorisé l'ouvrier; heureusement que le gouvernement de la République a remédié à cela, car nos enfants ont plus de facilités pour s'instruire, ce qui les aidera dans leur carrière; avec l'instruction et le travail aidant, la patrie française saura toujours se maintenir au premier rang.

Maintenant, chers collègues, je vais employer tous mes efforts afin de vous rendre un compte exact de mon séjour

à Paris et de toutes les remarques que j'ai pu faire concernant notre corporation.

Arrivée à Paris le 13 juillet, la délégation marseillaise a été reçue à la gare par une Commission des chambres syndicales parisiennes, nommée à cet effet. Après échange de poignées de main et salutations fraternelles, on nous a conduit à l'hôtel où un banquet très confortable était préparé en notre honneur.

Le 15 juillet, toute la délégation marseillaise s'est rendue à la Bourse du Travail, rue Jean-Jacques-Rousseau, 35, où j'ai pris quelques renseignements sur la Chambre Syncale des forgerons parisiens.

Cette Chambre syndicale est composée de forgerons, mécaniciens et frappeurs ; le salaire moyen de la journée d'un forgeron est de 0,70 à 0,75 centimes l'heure. Tous les trois mois, une assemblée générale a lieu. Ne pouvant avoir l'honneur d'assister à une de ces assemblées, je me suis adressé au secrétaire du bureau 21, représentant tous les Syndicats de la métallurgie et, grâce à son obligeance, j'ai pu obtenir ces quelques renseignements.

Il est temps, chers collègue, de passer à ce qui a trait à notre corporation, je vais faire mon possible pour vous renseigner sur toutes les merveilles exposées au Champ-de-Mars.

VISITE A L'EXPOSITION

A ma première entrée dans l'Exposition, par la porte Rapp, je fus ébloui par l'agglomération des objets exposés, puis traversant la première galerie, je me suis trouvé en face du colossal monument qui a pour auteur M. Eiffel. La main-d'œuvre ne présente rien de délicat, car la charpente de la tour ne se compose que de fers large-plats et de cornières de dimensions différentes, mais l'ensemble offre un coup d'œil merveilleux.

Le poids du fer employé pour cette construction est de 7,056,909 kilogrammes.

Palais des Machines

Toutes les merveilles du monde entier, à part quelques exceptions, sont réunies dans ce palais, chef-d'œuvre de l'art mécanique moderne ; ce monument est dans son genre aussi curieux, comme résultat obtenu, que la tour Eiffel, vu ses dimensions immenses, dont voici les mesures :

Longueur.....	420	mètres.
Largeur.....	115	—
Hauteur.....	48	—

J'ai remarqué avec intérêt la forme nouvelle des grands arcs en fer constituant la charpente de ce palais, ils sont articulés à la partie supérieure ainsi qu'aux deux points touchant le sol, autour de gigantesques charnières ou rotules aussi grosses qu'un corps humain ; chacun de ces arcs pèse 200,000 kilogrammes et l'articulation leur permet de se dilater librement, ce qui n'aurait pu se produire avec une toiture ordinaire. Une construction de ce genre est tout à la fois une merveille d'équilibre et de résistance ; elle fait le plus grand honneur à M. Dutert, architecte.

Avant d'entreprendre notre visite aux différentes sections, je tiens à vous donner quelques renseignements concernant un tour si colossal qu'une partie n'a pu être exposée faute de place.

Ce tour a été construit par l'usine Greenwood et Batley à Leeds (Angleterre) pour l'usine du Creuzot, appartenant à MM. Schneider et Cie. Il est destiné à dégrossir et à forer des lingots d'acier de 100,000 kilogrammes et est composé de quatre charriots indépendants, deux à l'avant et deux à l'arrière, munis chacun de deux portes-outils à réglage indépendant ; au moyen de ces huit outils ce tour enlèvera facilement plus d'une tonne de copeaux à l'heure. Les quatre charriots sont agencés pour charrioter, dresser transversalement, tourner conique et peuvent être employés dans tous les sens et indépendamment les uns des autres. Ce tour recevra un banc de forage ayant une traverse de 5 mètres, ce qui permettra de forer dans un lingot un trou

de 1 mètre de diamètre et de 10 mètres de longueur ; c'est l'outil le plus puissant qui existe comme tour.

Voici ces données principales :

Hauteur de pointes.....	1	mètre	525
Longueur entre les pointes.	16	—	200
Diamètre du grand plateau.	3	—	050
Longueur totale.....	23	—	300
Emplacement.....	150	—	carrés.

Il peut tourner un diamètre de 2 mètres 325, le cône est de cinq vitesses et donne en conjugaison avec le mouvement, qui est à deux vitesses, cinquante variations de vitesse, soit dans le rapport de 6 - 17 - 49 - 135 - à 383 tours de cône pour un tour de l'arbre.

Le poids net, y compris le banc de forage, est de 320,000 kilogrammes.

Section Française

M. Pould Dupons, *maître de forges, à Pompay*

Cette usine a exposé, comme pièces d'ensemble, la porte d'entrée de la classe 41 où se trouve une partie de la métallurgie, dans laquelle l'acier occupe la plus grande partie.

Comme pièces principales figure un large plat en acier entourant la porte, il mesure 500 millimètres de largeur, 9 millimètres d'épaisseur et 38 mètres 45 de longueur. Une tôle d'acier de 5 millimètres d'épaisseur surmonte le tout, elle mesure 20 mètres carrés.

Devant les piliers figurent trois cornières en acier de 70 × 70 millimètres sur 9 millimètres d'épaisseur, une enroulée en spirale mesure 33 mètres 20 de longueur, l'autre enroulée en grecque mesure 53 mètres 30 de longueur, la troisième est contournée en tuyaux d'orgue et ne mesure pas moins de 62 mètres 20 de longueur.

Groupe industriel de la Loire

S'il fallait citer toutes les merveilles exposées dans cette première salle, sûrement des omissions se produiraient, car c'est un amoncellement de magnifiques pièces forgées, des canons, des plaques de blindage, dont les dimensions

énormes évoquent le souvenir des travaux des Titans, plutôt qu'elles ne font penser à un ouvrage sorti de la main de l'homme.

Voici des projectiles en acier chromé et des cuirasses de navires. L'acier chromé, inventé récemment par M. Brutlein, offre des qualités exceptionnelles de résistance, ce qui en fait un produit des plus utiles comme munition de guerre. Deux projectiles de marine sont exposés, un sort de l'usine tandis que l'autre a déjà été tiré ; malgré cela, leur différence est si minime qu'il est presque impossible de juger laquelle sort de l'âme du canon.

Aciérie de Saint-Etienne

Parmi les pièces exposées par cette usine figure un gouvernail en acier d'une seule pièce, mesurant 5 mètres de haut sur 4 mètres de large, travail d'une extrême difficulté et d'une rare perfection d'exécution. Des grosses frettes colossales pour pièces de gros calibres sont dignes de remarque, car elles ont été englouties à coups de marteau pilon sans occasionner la moindre cassure.

Usine de Saint-Chamond

Cette usine a exposé un arbre à trois coudes d'un diamètre de 500 millimètres d'épaisseur sur 7 mètres de longueur.

Un corps de canon brut de forge, forgé sur mandrin et au pilon, pesant 13,800 kilogrammes. Une plaque de blindage en fer pour coupole de tourelle, ayant un poids de 27,250 kilogrammes. Des frettes cylindriques à tourillons en acier forgé et puddlé pour canon de tout calibre.

Des boulets et des obus en acier fondu, dont le poids varie de 40 à 800 kilogrammes.

Cette usine expose aussi un fac-simile en bois d'un énorme lingot en acier coulé et pesant 110 tonnes.

Forges de la Loire et du Midi. — Marrel frères

Cette usine a exposé diverses pièces ; je vous citerais un arbre intermédiaire en fer forgé pour une machine de la force de 800 chevaux.

Des tourillons en acier forgé pour canon de gros calibre.

Une ancre de 4,000 kilogrammes attenante à une chaîne de 60 millimètres, de plaques de blindage et autres accessoires pour la marine.

Cette usine expose aussi une tôle en fer de 17 mètres 80 de longueur sur 2 mètres 80 de largeur et 60 millimètres d'épaisseur, pesant 24,000 kilogrammes, et un lingot en acier coulé de 60,000 kilogrammes.

Aciérie et forge de Firminy

Cette usine a exposé diverses pièces de forge ; je vous citerais les bielles motrices à glissières en acier fondu.

Un tube en acier mesurant 500 millimètres de diamètre sur 10 mètres de longueur, des roues et des rayons en fer et en acier de diverses dimensions pour vagons et machines.

Toutes ces pièces, d'une bonne confection, ne présentaient aucune innovation.

Imbert frères, *constructeurs à Saint-Chamond*

Ces industriels exposent des travaux de forge d'une grande délicatesse ; je vous citerais une chaudière ayant la forme d'un ballon (je me sers de ce mot pour vous donner un aperçu) dont la partie haute porte une collerette pour recevoir un tuyau de 500 millimètres de diamètre et la partie basse, venant en pointe, peut recevoir un tuyau de 350 millimètres. Voici les dimensions de cette chaudière : hauteur, 3 mètres 20; diamètre à la partie la plus large, 2 mètres 60 ; l'épaisseur du fer est de 25 millimètres. Cette chaudière ne forme qu'une seule pièce et pour bien me rendre compte du travail, j'ai dû passer la tête dans l'intérieur, et ce n'est que là que j'ai pu m'apercevoir qu'elle était en trois morceaux ; ce travail est tellement bien fait, que du dehors on ne peut apercevoir les soudures.

Cette Maison expose aussi des tuyaux carrés, forgés et martelés, ayant une épaisseur de fer de 18 millimètres et 300 millimètres de face sur 2 mètres 80 de longueur, portant les bords tombés afin de pouvoir les assembler. Les ouvriers qui ont pris part à ces travaux méritent des louanges.

Usine du Creuzot

Parmi les pièces qu'expose cette usine, figure un tube en acier fondu d'une longueur de 10 mètres et de 800 millimètres de diamètre ; son poids est de 42.000 kilogrammes.

Des plaques de blindage, dont une de 4 mètres 80 de longueur sur 3 mètres de large et 800 millimètres d'épaisseur, pesant 71.000 kilog.

Quelques bandages de roues, des frettes en acier puddlé, dont quelques-unes sont de dimensions énormes, ainsi que des supports de glissières.

En résumé, toutes les pièces exposées sont d'un fini remarquable.

Forge de la Providence, *à Hautmont*

Cette Société a exposé plusieurs produits, parmi lesquels je vous citerais une poutrelle en fer de 500 millimètres de hauteur sur 209 millimètres de largeur et 25 millimètres d'épaisseur, sa longueur est de 20 mètres et son poids de 3.600 kilogrammes.

Un gros rond en acier de 200 millimètres de diamètre et de 10 mètres de longueur, pesant 2.350 kilogrammes.

Gustave Dumont et Cie

Cette usine a la spécialité des tôles et larges-plats en fer et en acier ; elle en expose une mesurant 300 millimètres de largeur sur 9 millimètres d'épaisseur, sa longueur est de 45 mètres et son poids de 982 kilogrammes.

Ferdinand Marroux, *à Rouen*

Cet industriel a exposé comme travail d'art, une fontaine en fer forgé et repoussé au marteau, d'une hauteur de 5 mètres. Elle est formée par 3 colonnes enguirlandées de feuilles, palmes et fleurs, surmontées d'une statue ; le tout, fait à la main, est d'une grande beauté.

Hauts-Fourneaux de Maubeuge

Cette usine a exposé un longeron en fer soudé de 250 millimètres de hauteur sur 200 millimètres de largeur, sa longueur est de 20 mètres.

Diverses barres dites cornières doubles, marques I et U, en fer soudé et fondu ayant subi différentes épreuves, notamment des torsions et le martelage à froid sans occasionner la moindre cassure.

Cette même Société possède un atelier spécial pour les soudures électriques, système Benardos ; cet atelier, qui est établi depuis une année, possède une machine à vapeur de la force de 100 chevaux activant deux dynamos de 300 ampères et une batterie d'accumulateurs de 40 éléments.

On opère les soudures au moyen de l'arc voltaïque mettant instantanément en fusion les métaux à souder. Ce procédé est encore tout nouveau, mais les expériences ont démontré qu'il est appelé à rendre de véritables services dans une quantité de cas exceptionnels ; c'est ainsi que l'atelier de Maubeuge est arrivé à souder le fer et le nickel, résultat que l'on n'avait pas encore obtenu avec les procédés ordinaires.

Un de ces appareils se trouve exposé dans le Palais des Machines. Le représentant de cette Maison, apprenant que j'étais délégué par les ouvriers forgerons, a bien voulu faire une expérience en ma présence : il a soudé, dans l'espace de quelques minutes, deux morceaux de fer rond de 25 millimètres d'épaisseur, le même morceau a été raboté et je puis vous dire que la soudure était faite dans la perfection.

Parmi quelques pièces égarées, je vous citerais les Forges de la Chaussade qui ont exposé, sur les bords de la Seine, deux ancres, dont l'une, pesant 6.200 kilog., est accompagnée d'une chaîne de 65 millimètres d'épaisseur.

Je vous citerais aussi un superbe marchepied de voiture sortant de la Carrosserie Samuel, de Paris. Cette pièce, qui est attenante au ressort et part de l'avant à l'arrière de la voiture, se compose de cinq marchepieds soudés ensemble ; c'est un travail d'une finesse parfaite.

Puissances Etrangères

ANGLETERRE

L'Usine de Greenwood et Batley a exposé des machines de toutes dimensions, telles que machines à percer, à raboter, etc., etc., y compris le grand tour dont vous avez lu les détails plus haut. Toutes ces machines sont d'un fini parfait.

BELGIQUE

La Société des Hauts-Fourneaux de la Métallurgie belge a exposé des locomotives et des wagons nouveaux systèmes, d'une grande beauté. Elle a exposé également des rails en acier de toutes sortes.

La Maison Francain, de Bruxelles, a exposé diverses pièces de forge repoussées et martelées, quelques serrureries d'art, des chenêts et autres ustensiles de cheminée. Tous ces travaux sont d'une grande délicatesse.

Alfred Toussaint, de Bruxelles, expose de la ferronnerie d'art. Parmi les pièces exposées, figure le devant d'une cheminée imitant deux rosiers avec leurs feuilles, boutons et roses, le tout fait à la main ; c'est un travail d'un grand mérite.

RUSSIE, SUISSE, AUTRICHE-HONGRIE

Les divers métallurgistes de ces nations ont exposé des pièces de forge en acier fondu, telles que roues, pignons d'engrenage, rails en acier Bessmer, dont quelques-uns mesurent 23 mètres de longueur, ainsi que des matériaux pour chemins de fer. Tous ces travaux sont assez bien faits.

ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE

Cette République a exposé des machines à vapeur de différentes dimensions, ainsi que plusieurs genres de locomotives et des wagons très beaux et très bien perfectionnés.

Appréciations sur l'Exposition

Permettez-moi de vous soumettre quelques réflexions, sur toutes les innovations et les perfectionnements que je viens de vous démontrer. En examinant les progrès accomplis, je puis dire, sans être accusé d'exagération, que notre corporation figurera toujours au premier rang et cela pour son plus grand avantage.

Le nombre et la valeur des machines exposées suffiraient largement pour démontrer à la classe possédante qu'elle n'a pas le monopole de l'intelligence, si nos maîtres ne connaissaient déjà nos aptitudes et ne savaient que nous n'avons maintenant plus besoin d'intermédiaires pour exécuter notre besogne, soutenir nos intérêts, donner la description d'une pièce et y apporter les modifications nécessaires.

Citoyens, si votre délégué vous donne toutes ces appréciations, c'est pour mieux vous faire ressortir qu'il ne faut pas s'arrêter aux jugements inconscients de nos dirigeants, lesquels, peuvent facilement favoriser une maison aux dépens de l'autre.

Ce qui nous importe à nous, travailleurs, c'est de profiter de toutes les circonstances pour améliorer notre situation économique qui, malheureusement, ne fait pas beaucoup de progrès et de bien étudier les questions qui nous intéressent et les répandre dans la masse, afin d'arriver un jour à forcer les patrons à ne plus compter sans l'ouvrier.

Questions Sociales sur le Salariat

C'est en vertu de la question économique, que les salariés sont rivés à la servitude et à la misère : En effet, l'ouvrier, ne recevant en échange de son travail que juste le nécessaire pour renouveler ses forces, dépensées chaque jour, est fatalement condamné à toutes les privations, que le chômage, cette maladie chronique du prolétariat, aggrave davantage. Comme le salarié ne gagne que le strict nécessaire pour subvenir à ses besoins, si la maladie s'abat

sur lui, il se trouve à courte échéance dans une affreuse misère.

Quoique nos employeurs possèdent un outillage mécanique centuplant la production, ils exigent de l'ouvrier une production toujours croissante, qui fait passer le salarié au rang de machine, ce qui ne devrait pas exister.

L'outillage faisant partie du capital, doit être soigneusement conservé, tandis que le salarié, étant le subordonné du capital, est regardé comme une marchandise que l'on emploie lorsqu'elle est en bon état et que l'on jette au vent quand elle a servie.

Toutes les conséquences de ce cruel régime, obligeront forcément l'ouvrier à secouer ce joug qui l'enlace de plus en plus.

Regardons, à l'heure actuelle, ce qui se passe tant en France qu'à l'étranger ; des misères surgissent tous les jours et les prolétaires ne peuvent plus lutter contre la faim qui les accable, aussi des milliers de travailleurs refusent le travail, rejettent les outils qui devaient les nourrir et se croisent les bras en disant au capitaliste : puisque tu ne peux te passer de nous, accepte nos conditions, sinon nous nous retirons.

Au premier abord, il peut paraître étrange que celui qui souffre de la faim cesse de travailler et se condamne à ne plus rien gagner sous prétexte qu'il ne gagne pas assez, mais quant on regarde de plus près et que l'ouvrier se rappelle que la loi des salaires est la loi de l'offre et de la demande, en vertu de laquelle les salaires baissent d'autant que les travailleurs sont plus nombreux, on comprend parfaitement cette résolution extrême.

En premier lieu, par la grève, on supprime l'offre, on essaye de renverser la loi économique à notre profit, et de retirer artificiellement les bras du marché, imitant en cela les capitalistes qui crient parfois à la rareté des produits, afin d'en faire hausser la valeur et de doubler ainsi, en quelques jours ou en quelques semaines, leur fortune privée. En deuxième lieu, nous n'avons aucun autre moyen de protester contre l'exploitation dont nous sommes

victimes, d'y échapper ou tout au moins de la rendre plus supportable. Cela n'empêche pas MM. les capitalistes de crier qu'on les étrangle, d'accuser l'ouvrier de céder aux plus mauvaises passions et de prétendre que les grévistes ont reçu le mot d'ordre.

Voici l'argument invoqué par nos exploiteurs lorsqu'on leur démontre l'impossibilité de vivre avec une diminution de salaire. Ils nous disent que leurs bénéfices n'étant pas considérables, ils se trouvent dans la pénible nécessité de diminuer nos salaires à moins d'y mettre de leur argent. Les gouvernements et les capitalistes trouvent cela légal, juste et légitime. Mais nous, de notre côté, nous avons bien le droit de refuser le travail à ce prix. Alors nos bourgeois crient à l'infamie et ne manquent pas de dire que nous portons atteinte à la liberté du travail, répétant partout que les bénéfices ayant baissés, les salaires doivent diminuer.

Sommes-nous des associés ou des salariés ? Les droits et les devoirs sont-ils corrélatifs ? Là où il n'y a pas de droits, il n'y a pas de devoirs. Vous pouvez attendre longtemps, vous autres, capitalistes, mais il est bien rare que nous, prolétaires, nous le puissions : la misère créée par vous est là qui nous guette. On peut ajourner ses bénéfices, mais on n'ajourne pas la faim, les estomacs sont plus pressés que les portefeuilles.

Cependant, il est arrivé que dans certaines corporations, fortement groupées et possédant des caisses de résistance, la victoire soit restée au bon droit, c'est-à-dire aux travailleurs.

Alors même qu'elle procure un soulagement relatif à notre misère, il n'est pas moins vrai que la grève a l'inconvénient de ne pas être une solution, car elle laisse toujours les dévorants aux prises avec les dévorés, et ne change rien aux conditions économiques, en vertu desquelles la société compte deux races : ceux qui possèdent l'instrument du travail, et ceux qui ne possèdent que leurs bras.

L'expérience nous a cependant démontré que les grèves ont un avantage réel et sérieux en outre des soulagements factices qu'elles procurent quand elles réussissent, c'est de

nous habituer aux sentiments de solidarité, à une action commune, c'est de nous discipliner, de nous amener à grouper nos forces, à resserrer les liens des corporations réunies, c'est de préparer d'une façon pratique le terrain social, pour organiser les éléments de la société future.

Un point sur lequel nous ne saurions trop insister, c'est l'égoïsme des vautours-capitalistes ; ils ne se contentent pas de nous mesurer notre existence par un maigre salaire, sous prétexte qu'ils sont à la veille d'une banqueroute, ils voudraient toujours rogner davantage. Nous connaissons la valeur d'une pareille argumentation ; qui de nous n'est au courant de ce charlatanisme qui consiste à nous faire voir noir ce qui est blanc ? Qui de nous ne sait que si, par exemple, un dévorant fait chaque année une moyenne de 50.000 francs de bénéfices, il exige pour l'année suivante la somme de 80.000 francs et lorsque la fatalité (fatalité que nous désirerions pour nous-mêmes) ne leur permet qu'un gain de 60.000 francs, il s'écrie que l'année lui a été funeste et qu'il a perdu 20.000 francs. Voilà les pertes de ces exploiteurs de chairs humaines.

La force du prolétariat ainsi que ses revendications ne s'exprimeront efficacement que le jour où il y aura entente commune pour pouvoir solidariser les intérêts de chacun.

Citoyens, je conclus en disant que nous ne reconnaissons à aucun homme, qu'il soit propriétaire et capitaliste moderne, ou maître d'esclaves, le droit de prélever un centime sur le travail d'un autre homme, ni une minute sur son existence.

De même que la bourgeoisie a eu son quatre-vingt-neuf, le prolétariat doit avoir le sien ; il ne peut y avoir de malentendu, on est avec la classe ouvrière ou avec la classe bourgeoise, les partisans du juste milieu doivent être réputés traîtres dans l'intérêt de la grande majorité de l'espèce humaine.

Il ne s'agit point de créer de nouveaux privilèges en faveur de la classe ouvrière, nous voulons au contraire établir pour tous des droits et des devoirs égaux.

Qu'à toutes les élections politiques où les socialistes ont

une force, ils s'organisent et soient prêts à opposer au bourgeois un prolétaire qui seul est intéressé à nos questions sociales ; c'est ainsi qu'il faut répondre à tous ces faiseurs de phrases, qui plaident avec la même facilité le pour et le contre et qui, sous prétexte de nous sauver au moment du danger, commencent par se sauver eux mêmes ;

Et bien, citoyens, pour réaliser toutes ces espérances, il faudrait, ce que malheureusement beaucoup ne veulent pas comprendre, que tous les travailleurs sans exception viennent aux Syndicats et notre émancipation, qui ne peut arriver par le parlementarisme, établira la société de par l'humanité et non l'humanité de par la société comme elle existe.

Voilà, mes chers collègues, ce que ma modeste intelligence m'a suggéré de vous rapporter, vous y trouverez sans doute des imperfections, n'en accusez pas ma bonne volonté, car elle a été pendant tout mon voyage aussi vivace que la fraternité que j'ai pour vous tous.

Louis FONTENAUD,

Délégué du Syndicat des Forgerons.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Auguste ROUCHON

DÉLÉGUÉ

du Syndicat des Chauffeurs-Conducteurs Mécaniciens

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Auguste ROUCHON

DÉLÉGUÉ

du Syndicat des Chauffeurs-Conducteurs Mécaniciens

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Camarades,

Chargé par vous de faire un rapport sur l'Exposition Universelle de 1889, je viens m'acquitter de cette tâche, en vous priant de vouloir bien être indulgent à mon égard, car je ne puis avoir la prétention de me croire d'une capacité assez élevée pour apprécier d'une façon complète l'importance de ces grandes assises du travail.

Tous les peuples ont certainement rendu hommage au génie de notre pays et ont été obligés de reconnaître que la France est et sera toujours la nation qui fait naître le sentiment du beau et de la grandeur.

En effet, Citoyens, n'avons-nous pas le droit d'être fiers de nous nommer Français, quand nous voyons semblables chef-d'œuvres s'élever et lorsque l'on peut apprécier le talent des hommes de génie que possède notre Pays.

Cette Exposition grandiose prouve, une fois de plus, que la France peut relever fièrement la tête, en face des gouvernements despotes coalisés, jaloux de nos succès.

La Science, le Travail et l'Union sont seuls capables de transformer l'ordre des choses et de mener les peuples vers le progrès universel.

Comme je viens de vous le dire, il serait au-dessus de mes forces d'essayer de décrire par la plume toutes les richesses accumulées au Champ-de-Mars. Je laisse aux

poètes, aux grands écrivains, l'honneur de chanter les louanges, la gloire de notre Exposition de 1889.

Je termine ce trop court préambule en déclarant que la France a dignement fêté le Centenaire de 1789 et que la génération actuelle a montré au monde entier qu'elle était digne de ses pères.

Avant d'entrer dans la partie technique, permettez-moi de vous dire que le Conseil municipal de Paris avait voté la somme de 50.000 francs, afin de recevoir les délégations ouvrières françaises et étrangères. Grâce à cette subvention, nous avons été reçus magnifiquement : vin d'honneur à l'Hôtel-de-Ville, grand bal au Palais de l'Industrie, donné en l'honneur des délégués ; plus de 6.000 personnes assistaient à ce bal, dont l'éclat a été rehaussé par la présence de M. et Mme Carnot.

Plusieurs excursions ont été également faites sous la direction de la Commission de réception. Je vais vous donner quelques détails sur celle à laquelle j'ai pu assister.

A l'heure prescrite, nous nous trouvions réunis, au nombre de 250, à la Bourse du Travail, où des landaus nous attendaient. Nous nous sommes dirigés vers la Manufacture nationale de Sèvres, que nous avons visitée en détail, puis à Saint-Cloud, où nous avons pu voir les ruines du Palais Impérial. Notre excursion s'est continuée par la visite du château de Versailles, dont nous avons parcouru à peu près toutes les salles, entr'autres, celle du Conseil, de l'Œil-de-Bœuf, le salon de la Guerre, la galerie des Glaces, la Chambre de Louis XIV, etc., etc.

Après une dernière visite aux Trianons, nous sommes allés satisfaire notre appétit, vivement aiguisé par notre promenade. Après le souper, un vrai concert international a été improvisé et chacun a tenu à y prendre part, dans sa langue, bien entendu.

J'ai tenu, dans ce modeste rapport, à vous exprimer mon impression générale sur l'Exposition, permettez-moi, maintenant, d'entrer dans la partie touchant de plus près notre corporation et en même temps celle de nos camarades de la ville de Paris.

Ma parole est impuissante pour vous dépeindre aussi largement que je le désirerai l'amitié toute fraternelle que nous témoignent nos frères de la Capitale. Les courts instants qu'il m'a été permis de passer auprès d'eux m'ont fait connaître tout ce qu'il y aurait d'utile à ce que nos liens de solidarité se resserrent plus que jamais.

En effet, nos camarades de Paris ont pris à cœur la défense des intérêts de la corporation en France. C'est vous dire qu'ils ont mis à l'étude des questions dont mes collègnes de Marseille ne doivent pas se désintéresser.

Ces questions sont : 1° Exigibilité du certificat de capacité pour exercer notre profession ; 2° Surveillance des appareils à vapeur par la nomination d'une Commission essentiellement ouvrière, nommée par l'Etat, fonctionnant à côté des gardes mines ; 3° Fédération de la corporation, dont le centre est fixé à Paris, près des Pouvoirs publics.

Pour ce passage de mon rapport, j'engage mes camarades à voir les articles publiés dans le journal le *Denis Papin*.

J'engage également mes amis du Syndicat de la Ville de Marseille à mettre à l'étude ces mêmes questions et je puis leur assurer que notre camarade Souchet se fera un devoir de les transmettre fidèlement à nos amis de Paris.

Je n'ajoute qu'un mot, c'est que l'union des ouvriers Chauffeurs-Conducteurs-Mécaniciens est nécessaire, si nous voulons voir grandir notre association et mener à bien toutes les réformes si nécessaires à tous.

Puisque je vous ai parlé de nos amis de Paris, permettez-moi d'établir, dans ce rapport, un parallèle de salaire des Chauffeurs-Conducteurs-Mécaniciens de la ville de Paris.

Chauffeurs. — 50 à 60 cent. l'heure ; journée de 5 à 7 fr. ; 150 à 180 fr. par mois.

Chauffeurs-Conducteurs. — 55 à 65 cent. l'heure ; journée de 7 à 7 fr. 50 ; 180 à 200 fr. par mois.

Conducteurs-Mécaniciens — 60 à 70 cent. l'heure ; journée de 7 à 8 fr. (moyenne des journées, 13 heures) ; de 200 à 220 fr. par mois.

Voilà pour la ville de Paris.

Mais pour la banlieue, il n'en est pas de même ; on peut évaluer une différence d'environ 15 °/₀ sur les chiffres ci-dessus. Inutile d'ajouter qu'à Paris, les loyers ainsi que les vivres sont plus chers.

Il existe à Paris plusieurs sociétés de la corporation, notamment la Chambre syndicale, fondée depuis 1876, comptant environ 250 membres ; l'Union de secours mutuels, comptant environ 200 membres et deux autres sociétés indépendantes, comptant environ 150 membres. Ces sociétés sont réunies depuis quelques années, grâce au dévouement du citoyen Souchet, sous le titre de *Fédération Centrale* et marchent toujours d'accord pour la défense de leurs intérêts.

La corporation possède également des cours créés depuis 1876. Ces cours ont, comme professeurs, des Ingénieurs des Associations Polytechniques et Philotechniques et des Ingénieurs civils, ils sont subventionnés par le Conseil municipal de la ville de Paris, et ils ont donné comme résultat, depuis 1876, la diminution des chances d'explosions et l'augmentation des salaires en raison des connaissances théoriques et pratiques que les travailleurs ont acquis dans ces cours.

Nos collègues de Paris, en développant l'enseignement professionnel, ont eu deux buts :

1° Celui de sauvegarder la vie de bon nombre de nos camarades qui presque toujours sont les premières victimes de ces terribles explosions qui plongent nos familles dans le deuil et la misère ;

2° De relever le niveau moral et matériel des ouvriers de notre profession afin qu'ils deviennent les égaux de toutes les classes de la société, et que l'industriel lui-même ne voit plus dans l'ouvrier chauffeur-mécanicien un simple salarié, mais bien un collaborateur, un surveillant vigilant de la vie de ceux qui produisent la richesse nationale.

Nos amis de Paris ne mêlent pas la politique dans leurs réunions, mais chacun d'eux est libre d'en faire dans son quartier respectif.

Ils ont créé le journal le *Denis Papin* pensant que par ce moyen l'enseignement pénètrerait même dans l'atelier, et que cet organe, lorsque les sociétés le voudraient, serait toujours le journal de la défense des intérêts corporatifs.

Nos camarades ont encore une Bibliothèque, qui fonctionne avec prêt de volumes à domicile.

Voilà, citoyens, en quelques mots, la situation de nos camarades de Paris.

Maintenant que je vous ai parlé de nos amis, permettez-moi de vous parler de ce qui peut nous intéresser à l'Exposition de 1889 : des chaudières à vapeur, tout spécialement et de quelques machines dont le perfectionnement mérite d'être mentionné.

A côté et parallèlement à l'immense Palais des Machines, j'ai remarqué des types de générateurs des maisons de constructions ci-après : Fontaine, de Lille ; Dulac, de Paris ; Weylher et Richemon, de Pantin ; Fives, de Lille ; Petry-Chaudoir, de Belgique ; Belleville, de Saint-Denis ; Neyer, de Belgique ; Roser, de Saint-Denis ; Daydé et Pillé, de Creil ; C. Knap, d'Angleterre ; Babcok et Wilcox, Angleterre, fournissant la force motrice aux machines du Palais.

Ensuite dans diverses autres installations servant à l'éclairage électrique du Champ-de-Mars, des types de chaudières : Davey-Paseman, d'Angleterre ; Montupet-Lacroix, Terme et Deharbe, Durenne, Archambault et Foucaille, Bordonne, Serpolet, Collet, Trépadou, Oriol, etc.

Je donne cette nomenclature des divers types de générateurs, afin que vous sachiez bien qu'ils ne font pas défaut à l'Exposition.

Cependant après avoir lu la description de quelques-uns vous serez fixés sur tous, car ils se ressemblent au point de vue de la construction, c'est-à-dire que toutes les chaudières sont tubulaires et qu'elles n'offrent, pour ainsi dire, rien de nouveau sur les systèmes connus à l'heure actuelle.

Si nous regardons la chaudière Babcok et Wilcox, nous pouvons la décrire ainsi :

L'élément principal de l'appareil consiste en un faisceau incliné de tubes en fer communiquant par des conduites

perpendiculaires avec un corps cylindrique en tôle d'acier à double rivure, occupant toute la longueur du fourneau et surmonté d'un réservoir de vapeur en communication par les deux tubulures.

Une relation est établie entre le conduit d'arrière, au point le plus bas, avec un cylindre collecteur destiné à recevoir les dépôts calcaires précipités pendant l'évaporation, et d'où ils sont extraits au moyen d'un robinet disposé à cet effet.

Chaque série verticale se compose de tubes superposés de deux en deux alternativement, suivant deux lignes parallèles, et emboîtés à leurs extrémités avec des boîtes de communication, dont la forme serpentine permet l'assemblage. Cet assemblage est disposé en quinconce, c'est-à-dire que chaque ligne horizontale se trouve au-dessus des espaces de la série précédente. Ces types de chaudières, comme presque toutes du reste, ressemblent aux chaudières Belleville, bien connues en France. Nous en avons pas mal à Marseille, et je crois même qu'elle vous sont trop connues pour que je vous en fasse la description.

La chaudière Montupet, toujours du genre Belleville, est un générateur qui se compose d'un grand réservoir d'eau et de vapeur, sous lequel est placé un faisceau tubulaire vaporisateur se rapprochant en cela de la Babcok et Wilcox.

La chaudière Lacroix est une copie exacte de la chaudière Roser, dont nous parlions tout à l'heure, car elle mérite une mention spéciale dans notre rapport en raison de sa bonne construction.

La chaudière Terme et Deharbe, est une copie aussi de la Belleville et de Collet.

La chaudière de Nayer, est la chaudière Belleville Belge.

Davey-Passeman. — Types locomotive, rien de nouveau dans la construction de la chaudière.

La chaudière Roser se compose d'un faisceau tubulaire incliné communiquant à sa partie supérieure avec un réserservoir d'eau et de vapeur, et à sa partie inférieure avec un cylindre bouilleur appelé hydro-déjecteur.

Le faisceau est constitué par la réunion d'un certain nombre de séries inclinées ou éléments de tubes. Chacun de ces éléments se forme de plusieurs tubes bouilleurs, reliés entre eux à leur extrémité par deux collecteurs rectangulaires en fer forgé et soudé ; sur la face extérieure de ces collecteurs et devant chaque tube bouilleur, se trouve une ouverture destinée au nettoyage du tube. Cette ouverture est fermée par un bouchon conique, de l'intérieur à l'extérieur, de telle sorte que l'étanchéité augmente avec la pression.

Les éléments communiquent avec le réservoir supérieur par l'intermédiaire d'un collecteur horizontal en fer rivé sur le corps cylindrique même. Les assemblages des collecteurs verticaux sur le collecteur horizontal et sur l'hydro-déjecteur, sont faits métal sur métal, au moyen de joints spéciaux.

Le réservoir cylindrique supérieur est construit en tôle de qualité extra à double rivure, afin de lui donner la plus grande capacité possible, il est de grand diamètre et se compose de deux branches suivant la forme d'un T, de plus il est surmonté d'un dôme qui a pour but de fournir de la vapeur très sèche.

L'hydro-déjecteur a pour but de recevoir les dépôts calcaires provenant de la circulation de l'eau, lesquels sont extraits au moyen d'un robinet de vidange destiné à cet effet.

Le retour de l'eau du réservoir supérieur vers l'hydro-déjecteur se fait par deux gros tubes de circulation non chauffés, tout à fait indépendants du faisceau tubulaire et ne s'opposant pas, par suite de cette disposition spéciale, au mouvement contraire dû au dégagement de la vapeur.

La grille étant placée sous le faisceau tubulaire, la flamme et les produits de la combustion sont en présence des briques rouges ; les gaz qui sont éteints se rallument pour continuer ensuite leur parcours, contrariés par des cloisons à travers le faisceau tubulaire.

L'eau contenue dans les tubes s'élève en vertu de sa diminution de densité. A mesure que se forme la vapeur le mélange de cette vapeur avec l'eau non vaporisée ayant un

spécifique moindre que l'eau arrivant à l'arrière, monte vers le réservoir supérieur où la vapeur se dégage et l'eau refoulée à l'arrière redescend par les tubes placés à cet effet, en produisant ainsi une circulation parfaite.

Cette circulation très rapide produit un mélange parfait de l'eau dans toutes les parties de la chaudière, amenant ainsi dans l'appareil une température uniforme qui permet d'utiliser le calorique de la manière la plus avantageuse.

De plus, la circulation ne permet pas la formation de dépôts ou d'incrustations, car les matières calcaires précipitées sont immédiatement entraînées et déposées dans l'hydro-déjecteur, d'où elles sont facilement extraites.

Le dôme se trouve placé vers l'arrière du réservoir, de sorte que la prise de vapeur étant ainsi éloignée du niveau de l'eau et du point de dégagement de la vapeur formée dans le faisceau tubulaire, on se trouve dans les meilleures conditions pour que l'entraînement de l'eau soit supprimé.

Nous voyons également exposés et fonctionnant une grande quantité de chargements, des feux de grille (à trémis), construits par les Maisons Godillot, Herman, de Caen, etc., qui heureusement ou malheureusement ne supprimeront pas de sitôt la pelle du chauffeur, car les chargements automatiques ne sont pas encore arrivés à la perfection.

Avant de terminer mon examen des générateurs exposés en grand nombre, je tiens à vous donner la situation de ceux en marche à l'Exposition, ainsi qu'un aperçu de leur construction.

1° Cour de force motrice

Fontaine, de Lille. — Chaudière à bouilleur avec corps tubulaire.

Dulac, de Paris. — Chaudière semi-tubulaire, à foyer intérieur.

Petry-Chaudoir, Belgique. — Chaudière à faisceau tubulaire avec un réservoir au-dessus.

Fives-Lille.— Chaudière semi-tubulaire, à foyer intérieur amovible et à réservoir supérieur ; tubes à joints coniques.

Weyer et Richemond. — Deux générateurs à faisceau tubulaire et réservoir supérieur.

Belleville.— Six générateurs de 4 grandeurs différentes, ensemble 13,000 kilogs de vapeur sèche à l'heure.

De Nayer, de Belgique. — Six générateurs, dont deux avec réchauffeur tubulaire.

Roser, de St-Denis. — Cinq générateurs, dont deux à petits tubes bouilleurs avec joints autoclaves et foyer Godillot.

Daydé et Pillé, de Creil. — Chaudière à petits tubes bouilleurs.

C. Knap, d'Angleterre. — Chaudière à petits tubes bouilleurs.

Bobcok et Wilcox. — Deux générateurs avec un corps tubulaire entre eux faisant réchauffeur ; joints autoclaves avec rondelles en caoutchouc, à petits tubes inclinés avec deux corps cylindriques supérieurs.

2° Cour de l'électricité *(au Jardin d'Isolement)*

STATION GRAME

Davey-Passeman, Angleterre. — Batterie de chaudières types de locomotives, avec foyer Godillot et aménagé de chargement automatique de charbon.

STATION DU SYNDICAT

Cinq chaudières différentes : Montupet, Lacroix, Terme et Déharbe, Durenne, Archambault et Pressard.

Montupet. — Chaudière à petits tubes.

Lacroix. — Chaudières à tubes bouilleurs (moyens) avec quatre tubes à l'intérieur, donnant passage aux fumées ; donc chaudières tubulaires mixtes.

Terme et Deharbe. — Chaudière à petits tubes bouilleurs deux inclinaisons, bout des tubes coniques, bague conique et bouchon joint par un simple serrage d'écrou. Collecteur à un bout.

Archambault. — Chaudière à foyer amovible ordinaire.

Pressard. — Chaudière à petits tubes avec collecteur à l'arrière et réservoir supérieur.

STATION MARCEL DEPREZ

Chaudières Roser.

STATION ÉDISON *(à l'avenue La Bourdonnais)*

Chaudières Belleville.

STATION DE LA COMPAGNIE DE L'ÉCLAIRAGE ÉLECTRIQUE *(sur la berge de la Seine)*

Chaudières Roser.

Chaudières Terme et Deharbe.

Herman, Caen. — Chaudière à grille mobile et chargement par trémis.

Machines élévatoires *(sur la berge)*

Chaudières Babcok et Wilcox.

Chaudières Collet à petits tubes bouilleurs un peu inclinés.

Chaudières Bordonne.

Produits alimentaires

Chaudières de Bateau.

Invalides

Chaudières Trépadoux.

Chaudières Oriol.

Tour Eiffel

Chaudières Collet.

Cette description faite, il n'y a rien d'exposé en fait de chaudières qui ne vous soit connu. Et lorsque je vous aurais parlé des machines, sans cependant vous les détailler toutes, je vous dirais à peu près tout ce qui peut vous intéresser particulièrement.

Palais des Machines

Dans ce palais, vrai chef-d'œuvre de construction en fer, se trouvent un grand nombre de machines appelées à avoir un grand retentissement dans le monde industriel. Il s'y trouve des machines de Corliss, Boulet, Quillac, Kockrill, (de Belgique), Veyher et Richemond, (de Pantin), dont je tiens à vous parler, car elles offrent un intérêt réel, ayant été étudiées spécialement pour l'éclairage électrique.

Ces machines sont construites de façon à pouvoir développer une grande puissance sous un très petit volume, elles fonctionnent sans bruit ni trépidation ; le régulateur est extrêmement sensible, et une disposition spéciale permet d'obtenir toutes les variations de vitesse que l'on désire. Le distributeur est équilibré et le condenseur à pulvérisation d'eau.

Ces moteurs sont combinés pour commander directement les dynamos à l'aide d'une seule courroie et sans transmission intermédiaire.

Les cylindres sont à enveloppes de vapeur et munis de soupapes permettant l'évacuation très rapide de l'eau accidentellement entraînée ou condensée.

La distribution se fait par deux tiroirs équilibrés, d'une étanchéité parfaite et disposés pour réduire les espaces nuisibles à leur minimun, tout en donnant de larges passages à la vapeur.

Le condenseur est formé par une vaste cloche cylindrique à la base de laquelle se trouve une coupe de bronze. Au centre de cette coupe, un orifice circulaire laisse échapper une lame d'eau très mince qui vient se pulvériser sur les parois de la coupe, la cloche se remplit d'un brouillard qui condense instantanément la vapeur. L'eau nécessaire à la condensation est ainsi réduite à cent quatre-vingts litres environ par cheval et par heure.

La Maison Weyher possède dans la galerie des Machines une machine de 300 chevaux à 4 cylindres, elle fournit la force à bon nombre de machines-outils exposées dans le palais. C'est à mon avis le vrai chef-d'œuvre de construc-

tion nouvelle et c'est certainement aujourd'hui la Maison la plus importante en France comme construction industrielle.

Avant de terminer ma revue des machines, je tiens à vous donner quelques détails sur les machines système Bonjour, car elles aussi offrent quelques avantages par leur simplicité.

Les machines à vapeur système Bonjour, construites par la Compagnie des fonderies et forges de l'Horme, sont de deux types :

1° Machines à deux cylindres Compound ;

2° Machines simples, à un seul cylindre.

Les premières sont à condenseur, avec détente à vapeur variable par le régulateur et fermeture rapide au petit cylindre.

Les secondes sont à détente également variable par le régulateur, avec ou sans condensation.

Dans l'étude de toutes ces machines on s'est appliqué à condenser leurs organes pour restreindre autant que possible l'emplacement occupé. On a réduit au minimum le nombre des articulations pour diminuer les chances de déréglage et les variations dans la distribution causées par l'usure.

Les articulations et les surfaces frottantes ont toutes des dimensions telles que cette usure peut être considérée comme réellement inappréciable. Le groupement de toutes les parties a été combiné pour faciliter autant que possible la surveillance et l'entretien.

La pompe à air à fourreau ne présente, comme unique point, que celui du tuyau qui le réunit au condenseur ; toute rentrée d'air est aussi rendue impossible et le bon fonctionnement de cet organe délicat est complètement assuré.

Toutes les machines sont munies d'une cuvette à double siège qui permet de marcher soit à condensation, soit avec échappement à air libre, le changement peut se faire sans arrêter la machine.

Une pompe alimentaire reprend l'eau provenant de la

pompe à air et la refoule dans la chaudière ce qui est une cause d'économie dans la dépense de combustible.

Un purgeur automatique reccueille les eaux condensées daus l'enveloppe des cylindres et celles-ci peuvent même être reprises par la pompe alimentaire pour être renvoyées aux chaudières.

Pour éviter la déperdition de chaleur par les parois, toutes les machines sont à double enveloppe et à circulation de vapeur, même sur les fonds et sur les couvercles ; le cylindre proprement dit est donc complètement noyé dans la vapeur vierge et il n'est exposé à aucun refroidissement.

Enfin, pour parer au refroidissement de l'enveloppe extérieure elle-même, celle-ci est garnie d'une matière isolante maintenue par une dernière enveloppe en acajou verni.

Dans les machines Compound, la vapeur arrive d'abord autour du réservoir intermédiaire, puis elle passe successivement autour de la chemise du fond et du couvercle du petit cylindre ; elle se rend ensuite dans la boîte à vapeur pour agir enfin sur le petit piston.

Dans les machines à un seul cylindre, la vapeur vierge est d'abord admise dans l'enveloppe, puis elle se rend dans la boîte à vapeur et enfin au cylindre.

Dans les deux cas, la vapeur n'arrive ainsi au premier cylindre qu'après avoir circulé autour des enveloppes à réchauffer, elle ne peut donc jamais y rester stagnante.

Avant de terminer sur les machines à vapeur, je vais vous expliquer en deux mots le fonctionnement des machines Compound dont j'ai parlé plus haut.

Une grande partie de mes collègues se demandent peut être en quoi consiste le système Compound. Ce mot rébarbatif déconcerte quelque peu le public étranger aux choses de la science ; il importe donc de le bien fixer à l'égard de cette dénomination.

Le système dont il s'agit est, en effet, composé de la réunion de divers perfectionnements des organes de la machine à vapeur, et particulièrement de l'emploi de deux,

trois ou quatre cylindres successifs, au lieu d'un seul, pour faire agir la force élastique de la vapeur.

Au lieu de laisser perdre dans l'air la vapeur qui vient d'agir sur un piston, on la dirige dans un second cylindre, plus grand que le premier et pourvu d'un piston ; on obtient ainsi un nouvel effort mécanique. Comme la vapeur, après avoir été reçue, après avoir été détendue, comme on dit en termes techniques, n'a pas épuisé son énergie thermique et mécanique, on la reçoit dans un troisième et même dans un quatrième cylindre également pourvu d'un piston-moteur ; on réalise par ce système un troisième et quatrième effort d'impulsion motrice. Après ces quatre détentes successives, la vapeur est entièrement utilisée, car on lui a fait rendre tout l'effort qu'elle pouvait fournir.

C'est à M. Mallet, ingénieur du chemin de fer du Midi, qu'appartient le mérite d'avoir résolu le problème, non approximativement mais d'une manière irréprochable et tout à fait pratique, puisque les machines Compound de M. Mallet sont en service depuis 1878 sur les lignes de Bayonne à Biarritz, et qu'elles n'ont jamais été abandonnées depuis cette époque.

Voilà, Camarades, à peu près ce qui peut nous intéresser au sujet des chaudières et machines à vapeur.

Je tiens, cependant, à vous donner connaissance d'un nouveau système de fumivore et quelques détails sur les ascenseurs de la Tour Eiffel, le mécanisme des Fontaines lumineuses, etc.

Quoique cela ne nous intéresse pas directement, je crois vous être agréable en vous donnant une idée des principaux chefs-d'œuvre de l'Exposition.

Fumivore (Système Juilliard)

Cet appareil est destiné aux chaudières à vapeur de tous types, fixes ou mobiles, et a pour but la suppression de la fumée, l'augmentation dans la production de vapeur, et l'économie dans la dépense du combustible.

On peut, suivant les besoins, obtenir l'un ou l'autre de ces avantages et souvent les deux.

Dans tous les cas, la fumivorité peut être assurée et, par suite, tous les gaz qui se perdent dans l'atmosphère étant utilisés, on peut garantir une économie d'environ 10 0/0 au minimum, économie qui se traduit soit par la production supérieure de vapeur, avec la même quantité de charbon employée habituellement, soit par la production habituelle de vapeur avec une quantité moindre de charbon.

L'appareil Julliard est de petite dimension et fabriqué en matière incombustible, ce qui le met complètement à l'abri des coups de feu et, par conséquent, lui assure une longue durée.

A l'arrière de l'appareil, une rondelle évidée (ou ovale, suivant l'espace libre), entretient un passage d'air suffisant pour le garantir encore contre la chaleur du foyer.

Dès que le robinet régulateur est ouvert pour laisser pénétrer la vapeur dans le foyer, un remous bruyant s'opère dans la masse incandescente, on voit le courant de vapeur ramasser, pour ainsi dire, tous les gaz fumigères, les mélanger dans les proportions de leur affinité physique et chimique avec les produits fuligineux qui naissent et se dégagent de la combustion vive et économique du charbon.

Tour Eiffel

Cette gigantesque tour de 300 mètres, est munie de trois système d'ascenseur différents.

1° L'ascenseur Roux-Combaluzier et Lepape ;

2° L'ascenseur Otès ;

3 L'ascenseur Edoux.

M. Max de Nansouty décrit, dans les termes suivants, l'ascenseur Roux-Combaluzier et Lepape :

« L'ascension mécanique par impulsion n'a été appliquée jusqu'à ce jour que pour des hauteurs relativement faibles, et le système généralement adopté a presque toujours été celui dit à tige ou à piston plongeur, avec les diverses variantes connues. Pour obvier aux inconvénients qu'il présente, tout en conservant le principe du système à im-

pulsion, MM. Roux-Combaluzier et Lepape ont songé, en étudiant un projet d'ascenseur pour la Tour Eiffel, à remplacer cette tige par un organe analogue, et, tronçonnant le piston rigide, ils ont imaginé le piston articulé ; cet organe agit par compression, comme dans les ascenseurs à tige unique et peut être assimilé à une sorte de colonne vertébrale. Il est, en effet, formé par une série de vertèbres ou petits pistons, ayant la forme de bielle à fourche ; ces pistons sont en outre munis de deux galets à chaque point d'attache.

« Le piston, ainsi articulé, étant introduit dans un conduit à sections circulaires ou carrée, le parcoura aisément si l'on vient agir sur lui par refoulement et, se courbant facilement, il serpentera sans difficulté, en suivant les sinuosités de ce conduit, comme le ferait une chaîne sur laquelle on agirait par traction. En fixant le premier maillon de ce piston au plancher d'une cabine ordinaire d'ascenseur et en actionnant ce piston par une roue à empreintes, mue par un moteur quelconque situé à la partie inférieure de la cage de l'ascenseur, on conçoit aisément qu'il sera facile de faire suivre à la cabine le chemin que l'on voudra, pourvu que le conduit dans lequel est logé le piston, suive lui-même le chemin à parcourir. En joignant les deux extrémités de ce piston flexible, ou en faisant une chaîne sans fin, à maillons de bielles, se mouvant sur deux poulies à empreintes, celle inférieure donnant le mouvement à celle supérieure servant de simple poulie de renvoi. »

M. de Nansouty expose en suite que le problème de l'ascension dans la Tour de 300 mètres consistait à élever cent personnes à la fois avec une vitesse de 1 mètre à la seconde, en suivant un chemin courbe jusqu'à 113^{m} 40, puis verticalement pendant 150^{m}.

La charge à soulever (18 tonnes), portant sur deux pistons, c'est une charge de 9 tonnes qui s'exerce sur chacun d'eux. Ceux-ci, prolongés au-delà de la cabine, passent à la partie supérieure sur de grandes poulies de renvoi et constituent de véritables chaînes sans fin, avec cette différence toutefois qu'au lieu de travailler à la traction elles

travaillent à la compression, la chaîne ayant du mort dans toute la partie distendue.

Cette disposition présente l'avantage d'éviter à la partie supérieure la nécessité d'un point d'appui destiné à supporter la charge totale des 18 tonnes. La partie supérieure n'a, en effet, dans ce cas à supporter que son propre poids et celui des huit maillons qui l'entourent. Un contrepoids vient équilibrer partiellement le poids mort de la cabine. Ce contrepoids n'est que de trois tonnes, de manière à laisser à la cabine une charge de deux tonnes, lorsqu'elle est vide, pour en permettre la descente spontanée.

Des roues à empreintes transmettent le mouvement aux pistons. Chaque cabine, haute de cinq mètres, comprend deux étages et peut renfermer cent voyageurs.

L'ascenseur Otis. — Les ascenseurs des piles Nord et Sud, qui sont du type employé en Amérique et connu sous le nom d'ascenseur Otis, reposent sur le principe de la grue hydraulique Armstrong. Supposons un cylindre perpendiculaire aux arbalétriers, dans ce cylindre un piston actionné par l'eau opère dans un des réservoirs du second étage de la Tour et actionne à son tour un charriot portant six poulies mobiles de 1^{m} 40 de diamètre. Chacune de ces poulies correspond à une poulie fixe de même grosseur, et l'on a ainsi un immense palan, grâce auquel tout mouvement d'un mètre du piston déplace de 12 mètres l'appareil élévatoire. La cabine, soutenue par six puissants câbles en fils d'acier, monte et descend sur des rails le long d'un plan incliné, elle peut être brusquement arrêtée par des freins à machoire. Les ascenseurs Otis qui fonctionnent, comme nous l'avons dit, jusqu'au second étage, ont une vitesse de 2 mètres par seconde et emportent cinquante personnes à la fois. Ils ne mettent qu'une demi-minute pour accomplir ce trajet. Les câbles en fil d'acier qui suspendent la cabine, sont au nombre de six. Leur force est telle que, si cinq d'entre eux venaient à se rompre, le seul restant pourrait supporter le poids de la cabine remplie de voyageurs.

Ascenseur Edoux. — L'appareil ordinaire de M. Edoux, consiste essentiellement en un piston métallique ayant pour hauteur celle de la distance à parcourir, se déplaçant dans un cylindre vertical et portant à sa partie supérieure la cabine à recevoir les voyageurs, quatre cables partent des cabines et des deux extrémités des palonniers et soutiennent la cabine en passant sur des poulies fixées au sommet de la tour. Deux de ces câbles sont attachés à la cabine même, les deux autres sont fixés sur le palonnier au centre duquel est suspendue la cabine d'une surface de 14 mètres carrés; les cabines peuvent recevoir 63 personnes et en monter 750 à l'heure, la durée de chaque voyage, montée et descente, est de cinq minutes. Le poids de chaque cabine chargée est de 8,000 kilogr., 4,000 kilogr. pour la cabine elle-même et 4,000 kilogr. pour les voyageurs.

La plate-forme du premier étage est un immense carré de 70 mètres 69 de côté enfermant près de 5,000 mètres de superficie. Dans chaque coin se trouve un restaurant, ce sont les restaurants Flamand, Anglo-Américain, Russe et Français. Chaque restaurant à son caractère national, devant chacun d'eux se trouve un balcon arrondi portant des pans coupés, des terrasses intermédiaires et formant un gracieux dessin d'ensemble. Le gouffre béant a environ 25 mètres d'ouverture. Chaque restaurant occupe un rectangle de 24 mètres de façade et 14 mètres 90 de profondeur.

A la seconde plate-forme se trouve l'imprimerie du *Figaro*. Sur la troisième, où l'on ne peut se rendre qu'en ascension, on a placé des lunettes, des télescopes et une carte montrant aux visiteurs les point où sont braqués ces divers instruments.

La lampe électrique placée au centre de la rotonde aménagée au sommet de la tour Eiffel a une force de 100 ampères, elle porte trois lentilles colorées en bleu, blanc et rouge, de sorte que les couleurs nationales font lentement le tour de la coupole. Ces projections qui n'ont pas moins chacune de 90 centimètres de diamètre portent, par les temps clairs, jusqu'à la distance de 10,000 mètres environ ; leur puissance lumineuse égale celle de 10,000 becs carcel.

En concentrant les deux faisceaux sur un même objet, on peut donc atteindre à une intensité de 16,000,000 de carcels.

Le déplacement de cette Tour est évaluée par M. Eiffel à 6 ou 700,000 francs.

Palais des Machines

Le Palais des Machines, au point de vue de la construction, est avec la tour Eiffel le plus grand attrait de l'Exposition. Il a 429 mètres de longueur, 115 mètres de largeur et 45 mètres de hauteur, et est accompagné de galeries latérales de 15 mètres. Ces galeries latérales comportent un premier étage de 8 mètres de hauteur, elles sont rejointes à leurs extrémités par des tribunes soutenues par des pilliers métalliques.

Le premier étage est desservi par quatre escaliers.

La charpente est constituée par une série de fermes métalliques d'une portée de 110 mètres 60, qui ont la forme d'ogives surbaissées et sont articulées, à leur base et à leur sommet, à l'axe des pivots sur lesquels elles sont appuyées et au ras du sol. Des massifs de maçonnerie portent les sabots ou coussinets en fonte qui reçoivent la pression des arcs. Ces massifs peuvent supporter une charge verticale de 412,000 kilogrammes et une poussée horizontale de 115,000 kilogrammes. Cette poussée horizontale, ayant pour but d'assurer le glissement des pieds de fermes, est arrêtée par l'ancrage des boulons des coussinets dans la maçonnerie.

D'après M. Barbet, ingénieur, 7 millions 1/2 de kilogr. de fer ont été employés pour la construction totale de la grande galerie centrale.

Des ponts roulants sont installés dans l'intérieur de la galerie centrale et sur les galeries latérales, de sorte que les visiteurs peuvent sans se fatiguer suivre les diverses expositions qui sont établies dans les grandes galeries.

Fontaines lumineuses

Les fontaines lumineuses sont l'application d'un principe découvert en 1841 par le physicien suisse, Colladon. M. Gardane rappelle que Colladon eut un jour l'idée de placer dans l'ouverture d'un vase opposé au trou d'écoulement du liquide un verre grossissant derrière lequel il avait placé une lampe. Les rayons lumineux rendus convergents par la lentille se trouvaient absorbés par le liquide et y restaient emprisonnés, illuminant non seulement la colonne du liquide, mais aussi ses moindres gouttelettes. Il suffisait donc de remplacer la lampe par un foyer électrique puissant et la lentille par un verre de couleur et l'on avait les fontaines lumineuses. La projection des rayons lumineux ne pouvant se faire horizontalement pour les jets d'eau, les constructeurs des fontaines du Champ-de-Mars placèrent le foyer sous le jet d'eau, de manière à projecter des rayons verticalement et ils interposèrent une lame de verre simple entre le jet et le foyer électrique ; dans ces conditions, il ne restait plus qu'à faire glisser, entre le foyer lumineux et la plaque de verre incolore, des plaques rouges, vertes, blanches, etc. pour donner immédiatement à l'eau qui s'échappe du jet, l'une de ces teintes.

Un opérateur placé dans un kiosque à quelques mètres des fontaines, manœuvre des leviers correspondant à des robinets qui modèrent ou augmentent le débit des différents jets, de manière à varier les effets. En même temps qu'il manœuvre ces robinets, l'opérateur fait agir des signaux indiquant aux machinistes, placés dans le sous-sol, quelles sont les colorations à obtenir. Au sommet des voûtes courrent les fils électriques alimentant les lampes sous les jets d'eau. Ces leviers et ces fils mettent en mouvement les glaces colorées, celles-ci peuvent entrer en jeu soit séparément soit en même temps ; certaines d'entr'elles ont une position inclinée qui permet de ne colorer que la partie supérieure d'un jet, dont le bas est d'un ton différent, de là une variété infinie de combinaisons dans les couleurs.

L'appareil rudimentaire de Colladon se transforme ici en une installation industrielle ; l'honneur d'avoir imaginé cette machination revient à un Anglais, le colonel Bolton, dont la fontaine lumineuse fonctionna en 1884 à Londres, puis à Manchester et à Glasgow. MM. Beckmann et Méker, ingénieurs du service des eaux à l'Exposition, ont encore perfectionnné le système du colonel Bolton en faisant passer le faisceau lumineux, non plus directement dans la masse du jet liquide, mais dans le vide formé au centre de ce jet par un entonnoir à parois réfléchissantes où les rayons sont renvoyés par un miroir concave. Le projecteur et les rayons qui en émanent sont tellement aveuglants que l'ouvrier chargé de la manœuvre, doit se protéger les yeux au moyen d'un verre noirci.

Grâce aux perfectionnements de MM. Beckmann et Méker, on épargne une notable quantité de lumière, mais malgré cette économie, il faut encore plus de 300 chevaux vapeur pour fournir l'électricité nécessaire aux 48 appareils qui illuminent les fontaines et pour transformer en une pluie de feu les 1,260 mètres cubes d'eau qu'elles débitent à l'heure.

Chemin de fer glissant

Le chemin de fer qui fonctionnait chaque jour, à l'Exposition, dans la rue de Constantine (Esplanade des Invalides), sur une longueur d'environ cent cinquante mètres, n'a pas de roues ; il glisse sur de larges rails, ou mieux sur une mince couche d'eau interposée entre les patins et les rails. Ce système est l'œuvre d'un éminent ingénieur, M. A. Barre, à qui n'en revient pas l'idée première, mais qui l'a du moins rendue absolument pratique par les perfectionnements les plus précieux.

C'est l'ingénieur hydraulicien D.-L. Girard, qui avait inventé le chemin de fer glissant vers 1852. M. Girard, avec des ressources mises à sa disposition par l'Empereur, avait fini par réaliser, en 1860, un premier spécimen qui fonc-

tionna à la Jonchère, près de Bougival, pendant plusieurs mois.

Quand la guerre éclata, M. Girard avait obtenu la concession d'une ligne de Paris à Argenteuil. Malheureusement, l'inventeur, homme d'une grande valeur, fut, à l'âge de 48 ans, tué pendant l'armistice par une balle prussienne, égarée sans doute. Dix-huit ans passèrent sans qu'on revint à l'idée de M. Girard.

M. Barre, qui avait été son collaborateur, son confident et son ami, a repris l'œuvre commencée et, grâce au concours financier de quelques amis, il a pu en donner l'essai que nous trouvons à l'Esplanade des Invalides.

Voici, résumé en quelques lignes, par M. Henri de Parville, d'après une brochure de M. Barre, les principes du chemin de fer glissant. Plus de roues, naturellement, les wagons reposent directement sur les rails très larges au moyen de six patins, trois de chaque côté de la voiture.

Ces patins sont rectangulaires, un peu creux sur la face en contact avec les rails, et portent des stries prononcées, presque des rainures. Dans leur milieu débouche de chaque voiture un petit tuyau qui permet à l'eau sous pression de pénétrer sous le patin. Si cette eau, emmagasinée dans le wagon de tête du train, est lancée sous les patins, elle les soulève de quelques millimètres avant de s'échapper, gênée qu'elle est par les rainures, de telle sorte que le wagon est légèrement soulevé lui-même et flotte en quelque sorte sur ce petit coussin liquide. Le frottement est presque réduit à celui du patin sur une mince couche d'eau, aussi, du bout du doigt, peut-on faire marcher la voiture. L'eau sous pression, débitée constamment sous les patins, permet donc le glissement d'un train avec une dépense extrêmement réduite de force de traction. Quant à cette eau, elle est emmagasinée dans un tender et soumise à l'action de l'air comprimé qui, à l'aide d'un régulateur spécial, lui donne la pression nécessaire au soulèvement des patins.

Ce chemin de fer glissant n'a pas de locomotive ; la propulsion est obtenue aussi par l'eau. De place en place, au milieu de la voie, sont installés des ajustages en relation

avec une conduite d'eau ; ces ajustages peuvent s'ouvrir et lancer un jet d'eau puissant et horizontal qui vient frapper une sorte de crémaillère à palettes intallée longitudinalement sous chaque voiture.

Le mécanicien du train, par un mécanisme simple, ouvre à distance des robinets : la première reçoit l'impulsion du jet qui, en agissant sur les autres, les pousse en avant. Les palettes de la deuxième voiture reçoivent à leur tour le jet, qui la chasse aussi en avant, etc., de sorte que tout le train obéit à cette poussée hydraulique.

Les ajustages se referment d'eux-mêmes après le passage des voitures.

Il existe en réalité deux ajustages, un pour la marche en avant, un second pour la marche en sens inverse. On se sert de l'un ou de l'autre, suivant que l'on veut parcourir la voie en montant ou en descendant. Une conduite maîtresse intallée sur la voie, dessert tous les ajustages.

Le petit train d'essai de l'Esplanade est formé d'une voiture de manœuvre et de quatre vagons. Les avantages de ce système sont nombreux. On peut les énumérer comme il suit : Absence de trépidation et de mouvement de lacet, douceur de mouvement analogue à celui d'un traineau, plus de poussière ni de fumée, pas de bruit, légèreté du matériel et des travaux d'art, absence de graissage, supression des frais d'entretien des roues et bandages des ressorts, des tampons, etc., enfin, possibilité de réaliser de très grandes vitesses, que M. Girard ne craint pas de porter à deux cents kilomètres à l'heure.

Disons enfin que la voie est disposée de façon à recevoir et conserver toutes les eaux pour les conduire aux points bas, où les machines fixes doivent les reprendre pour les mettre sous pression et que les vagons portent extérieurement, et sur toute la longueur du train, des tôles qui descendent à quelques centimètres de la voie, afin d'empêcher la plus petite goutte d'eau d'être projetée au dehors.

C'est donc toujours la même eau qui tombe sur la voie et qui est reprise indéfiniment par les machines et les

pompes de compression. Cette particularité permet de mélanger à l'eau, pendant les hivers et dans les pays froids, une certaine proportion de déchets provenant de la glycérine ou de chlorure de magnésium qui en empêchent la congélation.

Avant de terminer mon rapport, je tiens à remercier le Conseil municipal ainsi que le Conseil général de la ville de Marseille, pour les fonds qu'ils ont bien voulu voter. J'espère qu'ils continueront à suivre cette voie, car, plus que jamais, les délégations ouvrières sont utiles, pour ne pas dire nécessaires à la classe des travailleurs.

A. ROUCHON,

Délégué du Syndicat des Chauffeurs-Conducteurs-Mécaniciens.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Eugène QUIDEÇON

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Maréchaux-Ferrants

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen QUIDEÇON Eugène

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Maréchaux-Ferrants

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

CITOYENS,

Par un vote émis dans une des dernières séances de la Chambre Syndicale des Maréchaux-Ferrants, de Marseille, j'ai été nommé délégué à l'Exposition Universelle, Paris 1889.

A cet effet, je viens vous donner un résumé de mon travail durant les quelques jours que j'ai passés à Paris et vous rendre compte du mandat que la Chambre Syndicale a bien voulu me confier :

Partis de Marseille, le dimanche 22 septembre, nous sommes arrivés à Paris le mardi 24, à midi, et nous avons été reçus à la gare par les Membres de la Commission de la Bourse du Travail qui nous attendaient.

Sur leur invitation, nous nous sommes rendus l'après-midi dans leur local, où nous avons été présentés à la délégation étrangère. Rendez-vous nous a été donné

par ces Citoyens pour le lendemain à 8 heures, afin de faire ensemble une excursion.

A l'heure prescrite, nous montons en voiture et nous nous dirigeons directement à l'usine Popp, (électricité et force motrice) avec les délégations suivantes : Portugal, Grenoble, Havre, Laval, Macon Melun, Rouen, Saint-Etienne, Auxerre, Millau, Narbonne et quelques membres de la Commission de la Bourse de Travail de Paris ; nous avons été reçus d'une façon charmante par le représentant de M. Popp, qui s'est mis à notre disposition pour nous faire visiter l'usine.

Le fonctionnement des horloges pneumatiques compte aujourd'hui 10 machines de la force de 300 chevaux chacune, 10 compresseurs et d'immenses réservoirs, un réfrigérant dépensant le chiffre énorme de 4.000 000 de litres d'eau par jour.

Nous voyons au milieu de la cour de l'usine un four crématoire arrivé au dernier degré de perfectionnement, car il brûle même les cendres et quand on l'ouvre, après l'opération, on ne trouve aucun vestige. Le représentant de M. Popp nous fait observer que l'inventeur pense pouvoir empêcher la combustion totale au moyen d'une plaque de platine.

Sur les deux conduites principales du four se branchent 130 kilomètres de conduits pour rejeter au loin les gaz délétères qui se dégagent des corps en combustion ; ces tuyaux passent sous terre et dans les égouts. L'usine Popp seule a ce dernier droit.

Nous sommes particulièrement intéressés par une machine réfrigérante à air comprimé, qui entretient dans une chambre voisine complétement close une température de 15 degrès sous zéro. Dans cette

chambre des quartiers de viande sont enfermés depuis 3 mois et sont encore dans le meilleur état de conservation.

Il y a même dans cette chambre deux cadavres servant aux expériences du docteur Brouardel qui sont là depuis la même époque et dans un égal état de conservation.

Nous examinons avec le plus grand intérêt des moteurs à air comprimé de la force de 12 à 15 chevaux, employés par la petite industrie et nous constatons les immenses services rendus par l'inventeur aux nombreux ouvriers qui étaient obligés avant de dépenser leur force pour faire mouvoir les tours et autres machines primitives.

La consommation de charbon de l'usine est de 10.000.000 de kilogs par trimestre, il provient de Lieven (Nord).

Après cette intéressante visite nous nous retirons et les membres de la Commission remercient le représentant de M. Popp de la façon cordiale avec laquelle ils ont été reçus.

Nous nous rendons ensuite au restaurant, où un déjeuner avait été préparé par les soins de la Commission ; le repas a été très gai et la conversation a naturellement roulé sur l'usine que nous venions de visiter. Au dessert, le citoyen Phillip prononce quelques paroles au nom de la Bourse du Travail et engage vivement tous les délégués non syndiqués à faire bien comprendre à nos amis de la Province que c'est seulement lorsqu'ils seront syndiqués qu'ils auront fait le premier pas vers leur émancipation.

La citoyenne Rigal, déléguée des dames, rappelle aux délégués de la Province qu'en même temps que

l'homme lutte pour son affranchissement, il ne doit pas perdre de vue, qu'à son côté, il y a la femme supportant encore une plus grande exploitation et qu'on doit la seconder pour qu'elle puisse avec énergie arriver à la suppression totale des bureaux de placement. Ces paroles sont couvertes d'applaudissements.

Plusieurs délégués de différentes villes prennent successivement la parole pour remercier les membres de la Commission.

Le citoyen Chabert, délégué des tonneliers (réunis) de Marseille, explique en quelques mots de quelle façon la Bourse du Travail de Marseille a reçu la délégation italienne lors de son passage dans cette ville, il conclut en disant que non-seulement il tend une main amie à ses frères de France mais aussi aux travailleurs du monde entier. (Applaudissements).

Le citoyen Brunet remercie au nom de la Commission.

En ce moment un superbe bouquet est offert à la citoyenne Rigal par la délégation Marseillaise.

Nous remontons en voiture pour nous rendre aux Buttes Chaumont, où nous admirons le panorama de Paris, les Cascades, les Grottes, etc., etc. L'excursion se continue par les boulevards extérieurs, le Bois de Boulogne et nous rentrons à Paris par Auteuil, enchantés de notre promenade.

La Commission de réception, profitant de la présence des délégations de Montauban, Boulogne-sur-Mer, l'Aisne, St-Etienne, Bordeaux, Chatellerault, Grenoble, Melun, Reims, Argentan, Auxerre, Marseille et de l'étranger, avait organisé une excursion à la boulangerie Scipion et à l'Hospice de

Bicêtre. Partis le lundi 30 septembre, à 9 h. du matin, de la Bourse du Travail, les voitures se dirigent vers la boulangerie centrale des hôpitaux de Paris.

M. le Directeur de l'établissement se met le plus gracieusement du monde à notre disposition et nous fait parcourir les différentes sections de la meunerie et de la boulangerie.

Nous apprenons de la part d'un ouvrier quelques détails très intéressants : chaque pétrin contient 260 kil. de pâte, laquelle est prête à mettre au four en 25 minutes ; il se fabrique par jour 7.140 pains du poids de 2 livres chaque ; la main-d'œuvre de la boulangerie est composée de 34 hommes, payés à raison de 6 fr. 50 par jour, la durée de la journée est de huit heures de travail.

D'après les renseignements de cet honorable ouvrier, ce n'est pas sans peine qu'ils ont obtenu ce résultat.

Après les remerciements d'usage, nous quittons l'établissement pour nous rendre chez Méry (avenue d'Italie) où un déjeuner nous attendait ; à l'issue du banquet, quelques délégués prennent la parole pour remercier la Commission de l'empressement qu'elle met à nous faire visiter les établissements qui nous intéressent.

Nous nous rendons ensuite à l'hospice de Bicêtre où la Direction se fait un devoir de nous montrer ce refuge des malheureux.

Au moment de notre entrée dans la première cour du service des enfants, nous sommes reçus par la musique de l'établissement jouant la *Marseillaise* ; cette musique est composée de douze membres, parmi

lesquels un aveugle, un autre est privé d'un bras et le chef de musique est estropié.

Pour mieux manifester notre sympathie, nous organisons une collecte qui produit la somme de vingt francs, laquelle est remise entre les mains de M. le Directeur, le priant d'en faire l'usage qui lui conviendra.

Le citoyen Hahn, en quelques paroles, dit aux enfants que nous espérons plus tard les trouver dans les ateliers avec nous et les assure de notre appui fraternel ; un des administrateurs répond que le but qu'il se propose est de faire, des jeunes malades, non seulement de bons ouvriers, mais aussi de bons républicains.

Nous continuons notre visite dans les divers ateliers tels que : Cordonniers, Menuisiers, Tailleurs, Imprimeurs, etc., etc.

Il est installé des lits de camp à proximité de chaque atelier en cas de surexcitation des malades.

Nous traversons la salle de récréation où, sur l'invitation de leur gardienne, les enfants se livrent aux jeux de la gymnastique et du trapèze.

Nous arrivons dans la salle des bébés, où nous apercevons un jeune enfant de 3 ans 1/2 assis sur son lit ; sur les instances de la gardienne, cet enfant nous envoie des baisers.

Nous constatons avec la plus vive satisfaction que l'établissement ne laisse rien à désirer sous le rapport de l'ordre et de la bonne tenue ; en un mot, l'hygiène en est irréprochable.

M. le Directeur tient à nous remercier lui-même de la marque de sympathie que nous avons laissée

aux enfants malades de l'établissement. Après avoir témoigné notre reconnaissance de l'accueil reçu, nous reprenons la route de Paris avec le cœur serré par la visite que nous venons de faire et dont le souvenir restera à jamais gravé dans notre mémoire.

Avant de rentrer à la Bourse du Travail, un raffraîchissement nous est offert et le citoyen Bonhomme, au nom de la Commission, prononce les quelques paroles suivantes :

« Citoyens,

« La Bourse du Travail peut donner un exemple du résultat que l'on obtient par le groupement syndical dans les grands centres ouvriers ; il faut conquérir les mêmes avantages par une propagande active, afin d'obtenir comme à Marseille, St-Etienne, Bessèges, Nîmes, des Bourses du Travail qui permettent de mettre à l'abri des mauvais temps les différentes corporations qui sont forcées de faire leur embauchage en plein air. Nous espérons que les travailleurs qui ont visité l'Exposition continueront des relations amicales et suivies avec les travailleurs Parisiens en général, et la Bourse du Travail en particulier, qui sera toujours le centre de ralliement. »

(Ces paroles sont couvertes d'applaudissements).

Réception du 2 Octobre, au Salon des Familles

La Commission de réception, tenant à resserrer les liens d'amitié qui doivent unir tous les travailleurs, avait offert un vin d'honneur à toutes les délégations présentes à Paris. Nous nous rendons dans le local indiqué. La séance est ouverte à 9 heures, sous la présidence du citoyen Ribanier, lequel souhaite la

bienvenue à tous les travailleurs présents : « Voyez, dit-il, les résultats obtenus par les groupements corparatifs, c'est grâce à tous ces efforts que nous avons pu arriver à obtenir du Conseil municipal cette Bourse du Travail, qui fera tout son possible pour aboutir à l'union internationale des travailleurs. » (*Applaudissements répétés*).

Les citoyens Chéry, Eudoxie, César, Léon Martin, Dumay, conseillers municipaux, Concicion, portugais, prononcent tour à tour quelques paroles très applaudies par l'assemblée. La soirée se termine par un brillant concert, avec le concours de quelques artistes et amateurs distingués.

Avant de nous séparer, le citoyen Chabert, tonnelier, au nom de la Délégation marseillaise, remercie tous les membres de la Bourse du Travail de leur bienveillant et sympathique accueil. Nous nous serrons cordialement la main et nous retirons, enchantés de notre visite des divers établissements de Paris.

La Maréchalerie à l'Exposition

Au lieu d'être réunis en un seul groupe, les produits de la Maréchalerie, à l'Exposition, étaient dispersés dans toutes les sections françaises et étrangères. Quoi qu'il en soit, on peut dire que les divers fers exposés se rapportent à deux types principaux : le fer français et le fer anglais, correspondant aux ferrures de même nom. Ces deux systèmes de ferrure s'équivalent, mais on doit accorder la préférence à la ferrure française, car elle réunit à la fois l'élégance et la solidité, ce qui n'est pas toujours vrai avec la ferrure anglaise.

Il y a fort peu de chose à signaler dans les divers produits de Maréchalerie exposés, soit par le Ministère de la Guerre, les Ecoles Nationales Vétérinaires de Lyon, Alfort et Toulouse, soit par les maréchaux-ferrants ; les fers anglais et français ordinaires, pathologiques et à glace, répondent tous aux modèles qu'en ont donnés les premiers maîtres ; ce sont ceux que tout homme qui s'intéresse au cheval connaît, et bien certainement, pour ne pas dire jamais, ils ne subiront aucune modification. De même pour les fers de l'âne, du mulet et du bœuf.

Pourtant, il convient de signaler deux sortes de fer : le fer en corne et le fer sans clou.

Fer en Corne Auphelle

Ce fer est en corne comprimée et a la forme approximative du bord inférieur de la paroi ; il est fixé au pied à l'aide de clous comme dans la ferrure ordinaire en métal. Il est destiné à empêcher les glissades. L'expérience a prouvé que ce fer ne réunit pas toutes les conditions voulues de solidité, et expose trop souvent le cheval ferré avec ce fer à avoir des délabrements du sabot et, par la suite, on est obligé de referrer ce cheval avec la ferrure ordinaire. Mieux vaut employer le fer mixte de M. Bourjac, de Marseille, exposé par l'Ecole vétérinaire de Lyon, qui remplit le même but. Il est également en corne comprimée, avec cette différence que le pourtour du fer est protégé par une garniture métallique ; par cette simple modification on évite la déformation du sabot.

Fer sans Clous

Le fer sans clous, que l'on donne comme une invention moderne, est connu depuis fort longtemps; c'est celle qu'employaient les Romains pour leurs chevaux, la ferrure à clous leur étant inconnue. Cette ferrure, en raison de son peu de solidité, ne peut entrer dans le domaine de la pratique; tout au plus elle peut être de quelque utilité dans une infirmerie vétérinaire.

Les fers dont il vient d'être question sont faits par la main de l'ouvrier; depuis 25 ans environ la machine est venue suppléer ce dernier dans la confection des fers. Mais cette machine ne livre au commerce que des fers créés tous sur un type unique, qu'ils soient grands ou petits, d'égale dimension sur toute leur étendue, avec une surface supérieure complètement plane. Ils sont très difficiles à employer et l'ouvrier qui les utilise perd un temps infini à les ajuster à la forme du sabot. Malgré leur bon marché, leur prix de revient, en y ajoutant le prix de la main-d'œuvre exigé pour la ferrure, est au moins égal, sinon supérieur à ceux forgés par l'ouvrier. Certes, si la machine ne doit pas être rejetée de l'industrie, il faut tout au moins qu'elle donne un produit équivalent à celui qu'elle désire remplacer.

Clous à Ferrer

L'industrie Cloutière a réellement fait des progrès; les clous qui sont aujourd'hui livrés aux maréchaux-ferrants, à l'inverse de ceux fabriqués à la main, sont affilés et polis, d'où économie de temps pour l'ouvrier qui les emploie.

Beaucoup de personnes ignorent que l'art de ferrer cache, sous des dehors bien simples, de grandes difficultés, des complications sans cesse renaissantes.

Le fer et la préparation du pied varient à l'infini, suivant la forme du sabot, la nature de la corne, les applombs, les allures, les genres de services, etc. Les qualités de manœuvre, force, adresse, coup d'œil, ne suffisent pas au vrai maréchal ; celui-ci doit en outre posséder le sentiment de son art ; en effet, en ne livrant rien au hasard, il rend le cheval apte à rendre des services, soit comme force motrice, soit pour notre agrément. Qu'on se le dise bien, le maréchal, armé de ses grossiers instruments de fer, est une redoutable puissance pour le bien comme pour le mal. Il tient dans ses mains calleuses santé et maladie, longs services et ruine précoce ; et l'on peut dire avec raison que l'Industrie, le Commerce et l'Agriculture ont en lui un serviteur des plus utiles.

Pourtant, la profession de maréchal-ferrant est laissée dans l'oubli et est dépourvue de toute considération ; malgré cela elle ne demande pas moins d'intelligence et d'habileté que les autres. Sans elle, l'utilisation sérieuse du cheval devient impossible, en outre, elle exerce une grande influence sur ses qualités et la durée de ses services.

Une profession qui demande tant de connaissances, mérite d'être encouragée. C'est le but que chacun doit se proposer. Dans l'intérêt du pays, il serait à désirer que les Autorités civiles, les Comices agricoles, les Concours hippiques s'occupent à l'avenir plus largement de la Maréchalerie, en établissant

partout des concours annuels entre les maréchaux-ferrants de chaque arrondissement ou du département. Une Commission, composée d'un certain nombre de membres pris parmi les vétérinaires et les patrons maréchaux-ferrants les plus habiles dans leur art, nommée à cet effet par le Préfet, présiderait au concours ; chaque candidat devrait, devant la Commission, forger 4 fers et ferrer un cheval. Un diplôme serait délivré au plus méritant.

En procédant ainsi, on arriverait à exciter l'émulation, à donner le goût de la bonne ferrure, à propager les bons principes et les saines pratiques et enfin à signaler au public les ouvriers habiles et instruits, qui trouveraient alors honneur et profits dans l'exercice de leurs fonctions.

Il ne faut pas laisser se perpétuer l'usage aux expositions de présenter des tableaux de maréchalerie qui, bien souvent, n'ont aucun rapport avec les qualités émérites d'un bon ouvrier.

L'ouvrier, à Paris, gagne 7 francs par jour ; en Province, dans les grands centres, 5 francs ; avec cette modique somme, c'est à peine s'il peut suffire aux besoins de son existence ; il ne doit pas escompter l'avenir pour obtenir davantage, car les bénéfices des patrons ne sont pas très élevés et la Maréchalerie est une profession bien ingrate.

Si donc l'ouvrier ne veut pas tomber dans les bras de la misère, quand l'âge et les infirmités viendront s'abattre sur lui, il faut que la Chambre Syndicale crée une Caisse de retraite pour la vieillesse afin qu'il soit délivré, à un moment donné, aux travailleurs reconnus incapables de se suffire à eux-mêmes, une pension alimentaire variant de 350 à 400 francs au minimum.

Conclusions

Je conclus, chers Camarades, en souhaitant que tous les peuples puissent produire une Exposition aussi merveilleuse que celle que je viens de vous décrire.

Je félicite ce cher Paris qui a su enfanter l'idée majestueuse d'organiser cette Exposition Universelle Internationale pour fêter dignement le Centenaire de la Révolution. A l'appel de la France, de tous les points du monde les Peuples sont accourus, tenant à contribuer à la réussite de cette œuvre gigantesque, qui a été le cauchemar des puissances alliées et autres quêteurs de proies qui n'ont pu réussir à la faire échouer, malgré tous leurs efforts.

Je crois avoir fait de mon mieux pour vous donner un aperçu exact des renseignements que j'ai pu recueillir et qui intéressent le plus la corporation ; j'ose espérer avoir réussi dans ma mission et je n'ai plus qu'à remercier l'assemblée, ainsi que l'Union des Chambres Syndicales, de la confiance qui m'a été accordée en me désignant comme délégué à l'Exposition Universelle de Paris.

Eugène QUIDEÇON,

Délégué du Syndicat des Maréchaux-Ferrants.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen T. TOURON

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Serruriers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen T. TOURON

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Serruriers

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

MESSIEURS,

Permettez-moi, avant d'aborder mon modeste rapport, de vous remercier de l'honneur que vous m'avez fait en me désignant pour vous représenter à l'Exposition Universelle de Paris, afin d'examiner les travaux qui y sont exposés et vous en rendre compte.

Je déclare sincèrement que le rapport que j'ai l'honneur de vous soumettre est le résumé de mes observations sur les travaux qui m'ont paru les plus intéressants et qui ont le plus attiré mon attention par les progrès accomplis.

Exposition

L'Exposition est située sur l'emplacement du Champ-de-Mars, Quai d'Orsay, Esplanade des Invalides et Parc du Trocadéro.

Le Champ-de-Mars comprend : le Palais des Machines, le Palais des Industries diverses, le Palais des Beaux-Arts, le Palais des Arts Libéraux, les Pavillons des pays étrangers, la Tour Eiffel, l'Histoire de l'Habitation humaine, etc.

Le Quai d'Orsay comprend : le Palais des Produits alimentaires, le Palais de l'Angleterre.

L'Esplanade des Invalides comprend : les Palais des Colonies et Pays de protectorat, les Pavillons du Ministère de la Guerre, des Ministères et Services publics, des Postes et Télégraphes, l'Exposition d'hygiène et d'économie sociale, etc., etc.

Le Parc du Trocadéro comprend : l'Exposition d'Horticulture, le Pavillon des Forêts et le Pavillon des Travaux publics.

Le Palais des Machines

Le Palais des Machines, où se trouvent réunies toutes les merveilles de la mécanique, est lui-même une merveille de construction métallique, et a, à mon point de vue, plus de mérite que la Tour Eiffel. Cette construction, toute en fer, a été confiée moitié à la Société des anciens établissements Cail, et moitié à la Compagnie de Fives-Lille ; et les travaux exécutés sous la surveillance de MM. Dutert, architecte, Contamin, ingénieur en chef, Charton et Pierre, ingénieurs auxiliaires.

Le Palais des Machines occupe une superficie d'environ 60,000 mètres carrés ; il se compose d'une grande nef dont les fermes, qui sont au nombre de vingt et ont 115 mètres de portée, partent du sol et s'élèvent à 48 mètres de hauteur ; vous décrire la manière dont elles sont construites, serait un peu difficile ; je vous dirais seulement qu'elles se composent d'une base reposant sur pivot, un pilier en tôle plein dont le haut est en forme de treillis ; ces fermes n'ont point de tirants et sont articulées au faîtage, elles sont reliées entre elles par des pannes en treillis qui n'ont pas moins de 22 mètres de longueur.

Le pignon qui forme l'entrée principale du Palais des Machines se compose de deux énormes montants en fer et ajourés ; celui de droite contient un ascenseur électrique, et celui de gauche l'escalier de service ; sur ces montants figurent en relief les armes et les attributs de la ville de Paris. Au centre de ce pignon se trouve une grande arcade de 20 mètres de diamètre, que des poutres en treillis

formant rayon, viennent relier à la ferme et aux montants, et qui constituent une décoration magnifique.

A droite et à gauche, deux galeries laterales de 15 mètres de largeur, sur toute la longueur, ont été construites et sur ces mêmes galeries on a établi un premier étage, ce qui a donné à cet immense Palais une largeur de 145 mètres sur une longueur de 420 mètres. Les rampes des escaliers qui servent à monter aux galeries du premier étage, sont d'un style assez original : montants en fer simple à T, et panneaux formés par un croisillon cintré en fer à U, une simple volute en cornière et un ornement en petit fer plat. La rampe du grand vestibule central est en fer forgé et bronze, c'est une œuvre d'art d'un travail artistique et très bien fini ; les ornements en bronze me paraissent pourtant un peu trop massifs. Les pilastres sont surmontés d'une statue supportant un globe d'éclairage. Cette rampe a été donnée par M. Maison, de Riceys (Aube).

Palais des Industries diverses

Le Palais des Industries diverses occupe une superficie de 105.878 mètres carrés, il se compose d'une grande galerie centrale et de quatorze galeries latérales, dont sept à droite et sept à gauche. C'est à l'entrée de la grande galerie que s'élève le magnifique Dôme central, ainsi appelé parce qu'il relie le Palais des Machines, le Palais des Beaux-Arts, le Palais des Arts Libéraux ; la charpente, toute en fer, en est simple et très bien construite, les fermes n'ont point de tirants et les pannes sont en treillis.

Palais des Beaux-Arts et Arts Libéraux

La charpente des grandes nefs du Palais des Beaux-Arts et du Palais des Arts Libéraux se compose de fermes qui ont 52m80 de portée, et sont reliées entr'elles par des pannes en treillis ; les fermes des galeries latérales ont 15 mètres de portée et celles des galeries extérieures 30 mètres.

Toutes les galeries sont construites en fer plat et cornières, et sont variées de manière que pas une n'est semblable à l'autre.

Travaux Exposés

Après vous avoir donné quelques détails sur les principales constructions, je passerai à la nomenclature des travaux exposés, en commençant par les machines-outils.

En fait de machines-outils, il y en a beaucoup d'exposées : machines à percer, à fraiser, poinçonneuses, rabotteuses, cisailles, etc., mais pas beaucoup de modifications ; ces machines sont, à quelque chose près, identiques avec celles de nos ateliers ; je n'ai remarqué qu'une cisaille à lame circulaire, laquelle est formée par deux lames rondes disposées de manière à pouvoir cisailler dans tous les sens ; elle est exposée par M. Leblanc, de Paris.

Je citerai aussi les riveuses de la Maison Piat, fonctionnant au moyen de la pression hydraulique, elles sont très bien conditionnées et fonctionnent sans le moindre bruit.

MM. Verschave et Fils, de Paris, ont exposé un nouveau système de fermeture de persienne, s'ouvrant et se fermant de l'intérieur sans être obligé d'ouvrir les croisées ; ce système se compose d'un boulon portant une tige qui traverse le mur, cette tige porte un levier qui vient prendre un second levier fixé dans l'intérieur de la persienne et qui sert à faire déclancher le crochet du haut et le crochet du bas de la dite persienne au moyen d'un mouvement de sonnette. L'extrémité de la tige porte un engrenage d'angle lequel porte un levier qui vient se loger dans une chappe fixée à l'extérieur de la persienne servant à ouvrir et à fermer ; ce même mouvement sert à faire déclancher le crochet d'arrêt. Ce système, qui est très bien combiné, a le désavantage d'être un peu cher et, par ce fait, sera difficile à exploiter.

MM. Paillot et Leveau, de Montargis (Loiret), ont exposé un arrêt de persienne, dit arrêt à hélice, à levier tournant, pour tenir ouvertes et entr'ouvertes les persiennes. Cet

arrêt, en fonte maléable blanchie, se compose d'un balancier fixé d'équerre à une petite hélice et d'un mentonnet ; ce système a l'avantage de ne pas obliger à se pencher à la fenêtre pour ouvrir et fermer les persiennes. Le levier est placé sur le montant qui porte les paumelles mais intérieurement et le mentonnet est placé dans le tableau de la croisée ; ce système est simple et assez bien compris.

M. Laforest, de Paris, a exposé des ressorts ferme-porte automatique, ainsi que des paumelles ; ces ressorts fonctionnent au moyen de l'air comprimé.

M. Ménetau, de Paris, a aussi exposé des ressorts ferme-porte automatique, ainsi que des ressorts va-et-vient, dits « bains à l'huile », pouvant se placer dans le haut et dans le bas des portes et fonctionnant au moyen d'un ressort à boudin en fil d'acier ; ce système m'a paru assez bon.

MM. Gaubey et Devaux, de Paris, ont exposé une barre de sûreté, système Chatre ; elle se compose d'une barre brisée à charnière, cette charnière est placée en face les charnières de la porte pour lui permettre de s'ouvrir, une gâche est placée à chaque dormant et sur les deux montants se trouve un support, une gâche à vis de pression qui rentre dans la barre vient se fixer sur le penne du verrou de sûreté de manière qu'en fermant la porte à clef la barre avance et vient se loger dans la gâche du dormant.

M. Boyer aîné, de Paris, a aussi exposé une barre de sûreté ou plutôt un arc-boutant ; ce système est fixé au sol au moyen d'une gâche et le haut est placé sous la gâche de la serrure, de manière qu'en fermant la porte à clef, l'arc-boutant vient se loger sous la serrure et arc-boute la porte ; ce système, qui est bon, nécessite une serrure spéciale.

M. Jausserau, de Paris, a exposé un modèle de serrure à gorges fonctionnant à droite et à gauche, avec crémone, verrou et timbres avertisseurs.

M. Achille Parise a exposé ses serrures à gorges captives sans ressorts, on les appelle ainsi parce que leur jeu est commandé par le mouvement des branches du tourillon qui est en rapport avec les dentures de la clef sans l'aide

d'aucune espèce de ressorts. La clef est à panneten double, chaque panneton a une denture différente, une sert pour le premier tour et l'autre pour le second.

M. Paul Planchet, de Paris, a exposé une serrure de sûreté incrochetable et à détonation ; cette serrure est confectionnée de telle sorte que si l'on introduit n'importe quelle clef, une détonation se produit au moyen de capsules que l'on a placées dans la serrure sans la démonter; il suffit d'enlever une petite plaque à coulisse qui met à découvert l'emplacement pour mettre deux capsules.

M. Palau et Cie, de Paris, ont exposé une serrure dite anti-pince monseigneur ; elle se compose d'un arc-boutant qui porte à une extrémité un crochet et à l'autre un anneau avec son piton, ce dit piton est fixé sur un montant faisant face à la porte et à la même hauteur que la serrure, le crochet vient se poser sur une coulisse pratiquée sur la cloison de la serrure, l'extrémité de cette coulisse est percée d'un trou, de façon qu'en fermant la porte le crochet se trouve sur l'orifice de ce trou et en donnant un tour de clef, le trou qui se trouvait obstrué se dégage et le crochet plonge dans le trou ; ce système sert aussi à tenir la porte entre-bâillée.

M. Loyer a exposé une serrure, dite serrure Chaîne Loyer ; elle se compose d'une chaîne fixée sur platine à une extrémité et de l'autre terminée par un crochet, la platine est vissée sur le dormant de la porte et le crochet vient s'adapter à la serrure ; cette chaîne sert à tenir la porte entre-bâillée; si l'on ferme la porte à clef, la chaîne se tend de façon que le dormant et la porte formant corps, rendent plus difficile l'effraction.

MM. Jomain et Sarton, de Paris, ont exposé leur système de fermeture de magasin avec chaîne à contre-poids, s'ouvrant et se fermant presque instantanément, ainsi que des persiennes, tout en fer, très bien conditionnées ; leurs monte-charges et monte-plats, qui se composent d'une caisse qui coulisse entre deux montants en fer simple T, fonctionnent au moyen d'une corde qui passe dans deux

poulies et un contre-poids. Tous ces travaux, qui m'ont paru assez simples, sont très bien conditionnés.

MM. Chedeville et Dufrène, de Paris, ont exposé leur système de fermeture instantanée à contre-poids, ainsi que des persiennes en fer, des fermetures, dites silencieuses, en acier ondulé, et des jalousies tout en fer, qui peuvent au besoin remplacer les paillassons. Tous ces travaux sont bien conditionnés.

La Maison Clark Brunnett et C°, de Londres, a exposé un système de fermeture pour magasin, dite grilles roulantes ; ces grilles, lorsqu'elles sont fermées, permettent de voir les marchandises exposées, elles fonctionnent exactement comme les fermetures en acier ondulé, il suffit de les pousser pour les ouvrir et de tirer pour les fermer.

M. A. Bernard, de Paris, a exposé un petit portail tout en fer forgé et poli, le dessin en est simple et assez bien réussi. Une rampe en fer forgé brut et ornementée par des feuillages en tôle repoussée ; ce travail ne laisse rien à désirer et fait honneur aux ouvriers de la Maison Bernard.

MM. Moreau Frères, de Paris, ont exposé des chênets, des candélabres, supports de lampes, le tout en fer forgé et très bien exécuté. Ce qui attire surtout l'attention, c'est une rampe en fer forgé et poli, les panneaux sont formés par des volutes et une branche de chêne avec feuilles très bien ciselées et glands d'un fini irréprochable, venant s'entrelacer dans les dites volutes ; des ornements en cuivre viennent en compléter l'ornementation. Mes félicitations aux ouvriers de la Maison Moreau.

La Belgique a exposé une grille toute en fer forgé, le dossier en est très bien compris, mais le fini du travail laisse beaucoup à désirer.

MM. Bergeotte et Dauvilliers, (successeurs de M. J. Roy), de Paris, ont exposé un portail en fer forgé, à remplissage avec imposte et sans panneau, ainsi que des grilles, des marquises, etc. ; tous ces travaux sont très bien finis.

MM. Milinaires Frères, de Paris, ont exposé des grilles ordinaires en fer, des grilles en fer creux, kiosques, poulaillers, passerelles, etc. ; tous ces travaux sont des travaux courants et assez bien exécutés.

M. Casimir Louet, d'Issoudun (Indre), a aussi exposé des grilles, ponts, kiosques en fer creux, barrières, châssis de couche, etc., etc. ; tous ces travaux sont simples et assez bien conditionnés.

MM. Bessin Frères ont également exposé des kiosques et barrières.

L'exposition de la Maison Coupet, de Chantilly (Oise), est remarquable pour ses grilles de clôture.

M. Guitton, de Corbeil (Seine-et-Oise), a exposé un portail avec des grilles, le tout ordinaire, ornementé de quelques frises.

Vu le grand nombre d'exposants de coffres-forts, tous d'une solidité irréprochable, je ne citerai que ceux qui ont attiré mon attention :

M. Henri Chaudun, de Paris, a exposé un coffre-fort dit "Petit-Jean", forme armoire, simple, tout en fer poli, mesurant plus de deux mètres de hauteur.

M. B. l'Hermitte, de Paris, a exposé un coffre-fort armoire avec colonnes cannelées, le tout en fer poli, les deux panneaux de la porte sont moirés. Ce travail a dû demander beaucoup de temps.

M. Emile Petit, de Saint-Denis-sur-Seine, a exposé un coffre-fort, dit le "Phénix", sans porte. La caisse proprement dite a une porte, seulement cette porte se trouve blindée par le moyen d'un tube en acier très renforcé qui l'enveloppe et dont les extrémités sont emboîtées dans des rainures avec une précision telle qu'aucune action ne paraît possible autour de lui. La marche ascendante et descendante du tube se produit par la rotation.

Les Maisons Fichet, de Paris ; Desbain Thomas, de Paris ; Banche, de Reims (Marne) ; Paublas, de Paris ; Laureau, successeur de Motheau, de Paris ; Raoult, de Paris ;

Delarue, de Paris, etc., etc. ; l'Angleterre, la Belgique, la Hollande, la Suisse ont aussi exposé leurs systèmes ; tous ces coffres-forts sont incrochetables et incombustibles.

Les Ecoles professionnelles et les Arts-et-Métiers ont exposé leur outillage et quelques-uns des travaux exécutés dans ces divers établissements. Tous ces travaux sont très bien faits et, quoique beaucoup soient simples, sont d'une grande importance pour ces jeunes élèves qui sortent des écoles avec les principes du travail.

Un pont démontable de 45 mètres de long, dont la construction est due à M. Eiffel, et qui peut résister au passage d'un train de chemin de fer, a été exposé. Ce pont, tout en fer, est très bien conditionné et offre beaucoup de solidité.

Le parc du Trocadéro, réservé pour l'Horticulture, ne contient pas moins de vingt-six serres ; elles sont toutes exposées par des Maisons françaises ; l'Etranger n'est représenté que pour les plantes.

Ces vingt-six serres sont de tous les genres : serres portatives, serres adossées, serres hollandaises, serres rondes, serres avec pavillon, etc. Tous ces travaux sont très bien conditionnés et ne diffèrent que par la forme et le plus ou moins d'ornements ; ils sont pourvus de calorifères afin d'entretenir toujours une température en rapport avec les plantes qu'elles contiennent.

Parmi les serres les mieux conditionnées, je citerai celles exposées par les Maisons ci-après : Bergeret, de Paris ; Guillet et Pelletier, d'Orléans ; Isambert, de Paris ; Grenthe, de Pontoise, (Seine-et-Oise) ; Leblond, de Montmorency, (Seine-et-Oise) ; Sohier, de Paris.

La Maison Boutard et Fils a exposé un nouveau système de poteau pour la fabrication des murs en planches ; ce poteau consiste en un montant formé par deux fers en cornières et un arc-boutant en fer simple T, reliés par des entre-toises en fer plat ; les deux cornières sont percées de trous pour boulonner les planches, et une bande de feuillard percée identiquement aux cornières sert de rondelles pour les boulons et de couvre-joints pour les planches.

Il existe encore une foule de plans et de travaux en petit qu'il serait trop long de détailler, aussi je me bornerai à vous citer les principaux :

Le projet du pont sur la Manche, dont la longueur n'aura pas moins de 38 kilomètres, et comportera 55 piles sur toute sa longueur ; le métal choisi pour sa construction est l'acier.

Le viaduc de Garabit dans le Cantal qui est représenté à une échelle de 2 centimètres par mètre, c'est-à-dire à 1/50 de sa grandeur. Sa longueur réelle est de 448m 30 il est élevé à 123 mètres au-dessus de la vallée et se compose de six travées dont une formée d'une arche de 165 mètres d'ouverture, reposant sur deux piles en maçonnerie sur ces mêmes piles se trouvent des pylones coniques qui affectent une forme rectangulaire à grand treillis et viennent avec l'aide de l'arche supporter les poutres de la passerelle.

Le constructeur, M. Eiffel, a exposé le modèle dont il est parlé au Pavillon des Travaux publics.

Je citerais aussi la Maison Gabelle, de Marseille, qui a exposé dans le pavillon Algérien un magnifique tableau en photographie représentant les travaux exécutés en Algérie par ses ateliers, tels que : les halles de Bône, Philippeville, Soukarras, Saint-Denis, Sid, Milah, Orléansville, Arzew, La Calle, etc.

La Tour Eiffel

Je ne puis terminer sans vous donner quelques détails sur ce monument gigantesque dont la renommée a déjà fait le tour du monde entier et qui est la construction qui impressionne le plus en entrant à l'Exposition, malgré qu'au premier abord et à une certaine distance, elle ne paraisse pas avoir 300 mètres de hauteur. La raison en est elle dans ce qu'elle se trouve dans un bas-fond ? Cela me paraît possible.

Ce n'est qu'au fur et à mesure qu'on en approche qu'elle semble s'élever de plus en plus, et ce n'est qu'en arrivant à

la base qu'on peut réellement se rendre compte de sa hauteur.

La base est composée de 4 piles, chaque pile est composée elle-même de 4 montants en fer plat et cornières en forme de caissons d'environ 80 centimètres de côté ; ces 4 montants sont reliés entre eux par des croisillons et forment une section carrée qui va en décroissant de la base au sommet et forme un caisson à grands treillis qui n'a pas moins de 15 mètres de côté à la base ; c'est dans l'intérieur de ce grand caisson que sont logés les ascenseurs et les escaliers.

Les bases des montants ont 100 mètres d'écartement d'axe en axe, c'est-à-dire un tiers de la hauteur de la tour, et 115 mètres d'une extrémité à l'autre.

Ces quatre montants sont reliés au premier étage, c'est-à-dire, à 70 mètres de hauteur, par d'énormes poutres en treillis, c'est sur ces poutres que le premier plancher a été établi, et que tout autour de la construction on a formé une galerie vitrée de 15 mètres de largeur ; la salle du premier étage n'a pas moins de 65 mètres de côté, et la salle du deuxième arrive à 30 mètres de côté, et la salle du sommet ou troisième étage arrive encore à 16 mètres de côté, soit 250 mètres carrés.

Du premier à la base de la tour et sur chacune des quatre façades, se trouve une arche grandiose qui n'a pas moins de 80 mètres de largeur sur 50 mètres de hauteur, avec un point de contact avec les montants, une banderolle grandement ajourée vient en faire le principal ornement.

Quant à sa forme, la tour me paraît assez bien élancée, cependant en la regardant par angle, c'est-à-dire dans sa diagonale, les montants, à la hauteur du premier étage, paraissent un peu trop inclinés et semblent écrasés sous leur poids.

Malgré cela elle n'en restera pas moins, avec le Palais des Machines, les principaux chefs-d'œuvre de la construction métallique moderne, et tous deux resteront longtemps gravés dans la mémoire du monde entier.

Conclusion

La serrurerie proprement dite, depuis quelque temps, n'a guère fait de progrès et semble stationnaire ; mais en revanche, la charpente en fer, la construction métallique ont fait un pas de géant et les travaux qui, il y a à peine quelques jours, semblaient irréalisables, s'exécuteront aujourd'hui sans aucune difficulté.

T. TOURON,

Délégué du Syndicat des Serruriers.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen ESTIENNE

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Mouleurs et Noyauteurs

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen ESTIENNE

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Mouleurs et Noyauteurs

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Amis et Collègues,

Vous savez tous qu'un ouvrier mouleur devait être désigné, pour représenter les fonderies de Marseille à l'Exposition universelle.

Un appel en ce sens fut fait à toute la corporation, sans distinction de nationalité. A la première réunion, le nombre de membres présents n'ayant pas paru suffisant pour faire choix d'un délégué, il fut décidé qu'une deuxième réunion aurait lieu.

Le nombre de membres présents se trouvant plus élevé à cette deuxième réunion, on délibère sur le mode à employer pour faire choix d'un délégué. C'est le tirage au sort qui prévalut. Mon nom étant sorti le premier, je fus chargé de vous représenter. Je ne crois pas avoir eu tort d'accepter, et je vous remercie, chers collègues, de m'avoir procuré l'occasion de visiter l'exposition.

Tous les délégués ouvriers ayant été convoqués à la Bourse du travail, je m'aperçus là que nous n'étions pas tous des frères, vu, que l'on nous désignaient sous le nom de candidats et non de délégués.

C'est encore grâce à un deuxième tirage au sort que je dois d'avoir pu effectuer mon départ, sans cela les fonderies de Marseille risquaient de ne pas être représentées à l'Exposition.

Notre départ s'effectua le 22 juillet et le lendemain nous étions reçus à Paris par une délégation ouvrière, qui nous offrit le vin d'arrivée.

Après une promenade dans Paris, j'effectuai ma première visite à l'Exposition, d'où je sortis émerveillé par la beauté des monuments et des richesses exposées.

Le lendemain, j'ai passé une bonne partie de la journée dans la galerie des machines, qui est admirable ; il est au-dessus de mes forces de pouvoir vous donner le détail de tout ce qui est renfermé dans ce chef-d'œuvre, aussi ne vous parlerai-je que des quelques travaux qui concernent notre corporation, sans vous assurer que je n'en ai pas oublié.

Je débuterai par l'exposition de la maison Pyat, de Paris, célèbre par ses beaux engrenages à chevrons ainsi que par d'autres fontes bien montées.

A noter, à ma première visite, l'arrivée du Président de le République, venant visiter la Galerie des Machines et qui paraît s'intéresser vivement à ce beau travail.

J'ai remarqué, à ma seconde visite, un tour à dégrossir, énorme, pouvant tourner des pièces de plus de 100.000 kilos, pour les usines du Creuzot. Cette pièce mesure 25 à 30 mètres de longueur sur 8 de largeur ; elle est l'œuvre de la maison belge Creenottd. Bien que ces pièces soient peintes, il est facile de reconnaître la beauté du travail.

Abandonnons la Galerie des Machines et passons en revue le pavillon du Ministère de la Guerre, où se trouvent une grande quantité d'armes et engins destructeurs, tels que : mitrailleuses, torpilles, canons, pour la plupart énormes ; un, entr'autres, exposé par les Forges et Chantiers du Havre, de l'inventeur Canet, du poids fantastique de 66.000 kilos. Le projectile, sans la charge, pèse 450 kilos. On y voit encore beaucoup d'autres canons, du même inventeur, et d'une respectable grosseur.

Les pièces en fontes sont bien faites, et on reconnait la beauté et le fini du travail, malgré la couche de peinture qui les recouvre.

Au Palais de l'Industrie sont exposés les travaux des fonderies de fonte et d'acier du bassin de la Loire. Je serais bref sur ce genre de travail, principalement sur l'acier et son moulage que nous ne faisons pas à Marseille. Les spécimens qu'il m'a été donné de voir : rampes de balcons, statues et autres pièces sont fort belles, surtout les fontes brutes, qui ne sont même pas ébarbées.

Parmi les principales maisons qui ont exposé, citons : Capitain-Geng, Fonderie de Marquise, Commentry, Demonvillers, Marel, Fonderie Fumée, etc.

Je ne vous donnerai pas la nomenclature de toutes les fontes en lingots pas plus que du coke exposés, bien qu'ils soient en grand nombre, car ceci est plutôt de nature à intéresser les patrons que les ouvriers.

La fonderie Cokerill Seraing expose une série de machines bien faites de moulage, entr'autres une pièce en fonte brute du poids de 10.400 kilos avec plaque de fondation, trois cylindres réservoirs, condenseur, palier, sur les côtés des pompes, en un mot, la machine complète tout d'une pièce. On voit encore la bavure, très mince, et sur les coulées, pas un coup de burin n'a été donné; la pièce est telle qu'elle est sortie du moule. Ce travail est d'une beauté remarquable mais doit offrir de grandes difficultés pour le moulage.

On trouve beaucoup de chapes, pièces battues et des noyaux en grande quantité.

Je ne crois pas être démenti en disant que ces travaux font honneur aux fonderies belges.

La Suisse expose aussi une belle série de machines, ainsi qu'une belle collection de travaux genre turbines et très bien faits.

Les machines anglaises et américaines, par leurs divers systèmes, peuvent se faire apprécier, mais quant à leurs fonderies, leur place n'était pas marquée dans cette belle

galerie ; on ne voit, dans les pièces exposées par ces deux nations, que des formes ébauchées et pas mal de sable.

Comme travaux de fonderie mécanique française, je n'ai vu, comme fonte brute, que les travaux exposés par la Maison citée plus haut.

Les pièces mécaniques sortant des fonderies de Paris laissent aussi beaucoup à désirer.

Une machine sortant des ateliers d'un ingénieur parisien est aussi bien défectueuse; on voit, même de loin, que le travail est mal fait, quoique recouvert de peinture.

J'ai remarqué, dans une galerie du Palais de l'Industrie, une statue équestre moyen-âge, en bronze brut et sans retouches. On voit que les bavures et les coulées joignent bien à toutes les pièces. Cette statue sort des ateliers de la maison Thiébaud, fondée en 1789.

Je crois inutile de vous entretenir des divers monuments de Paris que j'ai eu l'occasion de visiter, je me contenterai de vous signaler un puits artésien très élevé et très remarqué avec un escalier en spirale tout en fonte.

Tout en laissant à de plus autorisés que moi le soin de vous décrire les merveilles de l'Exposition, j'espère, chers Collègues, que vous voudrez bien me tenir compte de mon court séjour à Paris, qui ne m'a pas permis de vous donner de plus grands détails sur les œuvres qui peuvent intéresser notre corporation et reconnaître que j'ai fait de mon mieux pour me rendre digne de la mission qui m'avait été confiée.

ESTIENNE,

Délégué du Syndicat des Mouleurs et Noyauteurs.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Jules BLANC

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Maçons

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Jules BLANC

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Maçons

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Collègues,

Le Syndicat des Ouvriers Maçons de Marseille m'ayant délégué pour vous représenter à l'Exposition Universelle de 1889, alors que tant d'autres réunissaient les conditions d'aptitude et d'expérience pratique qui eussent dû les désigner à votre choix, je viens aujourd'hui vous rendre compte du mandat que vous m'avez confié.

Permettez-moi, tout d'abord, de vous remercier personnellement ; puis, sans remonter aux démarches antérieures, remercions ensemble notre Syndicat, l'Union des Chambres Syndicales et le Conseil Municipal de Marseille, dont vous connaissez la générosité en cette circonstance. Pour marquer l'intérêt que lui inspirent les Corporations ouvrières, *quinze mille francs* ont été mis par lui à la disposition de l'Union pour qu'elle puisse envoyer quelques-uns de ses membres étudier à Paris les grands progrès accomplis dans le monde industriel.

Merci enfin aux Chambres Syndicales et au Conseil municipal de Paris qui ont fraternellement et magnifiquement reçu les délégués ouvriers venus de toutes parts. Non-

seulement des fêtes somptueuses, mais encore d'intéressantes excursions ont été organisées pour leur faire connaître les merveilleux progrès des diverses branches de l'industrie.

Avant d'aborder l'objet spécial de ce *compte-rendu*, laissez-moi vous donner, chers collègues, quelques détails sur les logements ouvriers que M. Menier, le chocolatier si connu, a fait construire à Noisiel-sur-Marne, autour de son usine. Sans m'arrêter à la description d'un bel outillage, j'ai la satisfaction de vous assurer qu'outre la propreté dans la manipulation des matières employées, aucune précaution n'est négligée pour la sécurité de l'ouvrier vis-à-vis de dangereux mécanismes.

Chaque habitation, d'une superficie totale de quatre cent soixante mètres carrés (460 m. q.), comprend une maison avec cave et grenier, un jardin, un hangar et des lieux : le jardin mesure quatre cents mètres carrés à lui seul. La maison est divisée en quatre pièces : au rez-de-chaussée, une cuisine et une chambre ; au premier étage, deux chambres. Toutes ces maisons sont construites en briques avec murs d'environ quarante-cinq centimètres (0m, 45) d'épaisseur ; leur prix de revient est de cinq mille francs (5.000 fr.) Chacune d'elles est louée cent cinquante francs (150 fr.) par an, les contributions et réparations restent à la charge du locataire.

En se mettant à notre disposition, avec une courtoisie dont je le remercie, M. Menier, après nous avoir fait visiter ces habitations, nous a montré des magasins d'approvisionnements qui livrent au prix de revient toutes les denrées, tous les vêtements, tout le combustible dont l'ouvrier a besoin. Pour ceux qui veulent prendre leurs repas en dehors de leur domicile, on a bâtis de vastes réfectoires, chauffés en hiver, aérés en été. Il a été pourvu aux besoins d'instruction par un groupe scolaire où sont envoyés les enfants et par l'installation d'une bibliothèque. Une caisse d'épargne destinée à recevoir les économies des ouvriers, en leur servant un intérêt de 6 % l'an, et une

caisse de secours complètent cet ensemble d'une œuvre vraiment philanthropique. Il serait à désirer que beaucoup de patrons suivissent cet exemple : ce serait pour l'ouvrier le commencement du bien-être.

Chambres Syndicales de Paris

J'arrive maintenant au sujet principal de ce rapport.

Conformément à l'engagement que j'avais pris, je me suis rendu auprès du Syndicat des ouvriers Maçons de Paris pour entrer en relations, pour étudier son organisation et son fonctionnement. Malheureusement, les Chambres Syndicales de Paris sont partagées en deux camps par suite de la divergence de leurs opinions politiques, et le Syndicat de notre corporation occupe un local particulier en dehors de la Bourse du Travail, parce qu'il manifeste des sentiments opposés à ceux des administrateurs de cet établissement. Ce fâcheux état de choses m'a occasionné beaucoup de difficultés pour nouer connaissance ; d'ailleurs, je suis arrivé trop tard pour assister à une réunion coopérative de tous les délégués présents à Paris. Ayant pressenti mes collègues sur l'opportunité d'un prochain Congrès qui resserrerait notre union et nous permettrait d'entretenir des rapports avec toutes les corporations européennes, j'ai le ferme espoir de voir se réaliser dans un avenir très prochain le vœu que j'ai proposé. Je dois à mes collègues tous mes remerciements pour l'empressement avec lequel ils se sont mis à ma disposition, me faisant visiter les chantiers en construction, me fournissant les renseignements nécessaires, de façon que je puisse me rendre un compte exact des conditions et des modes du travail.

But d'une Chambre Syndicale

Notre corporation, étant la plus nombreuse de l'industrie du Bâtiment, doit avoir une organisation sérieuse et donner l'exemple d'une union toute fraternelle. Comme nous devons

mettre tout notre espoir d'améliorations futures dans le Syndicat des ouvriers Maçons, il convient d'en examiner le but au triple point de vue moral, intellectuel et matériel.

1° *Au point de vue moral,* l'ouvrier a tout avantage à faire partie d'une Chambre Syndicale : elle le met en relations directes avec ses confrères, au milieu desquels s'écoulera la plus grande partie de son existence ; elle facilite la connaissance et la pratique des divers genres de travaux qu'il est appelé à faire ; elle en provoque la bonne exécution, toujours améliorée par l'émulation. La masse des ouvriers, ignorante de ses véritables intérêts, insoucieuse des avantages que nous venons d'énumérer, rend excessivement pénibles, par son indifférence, les commencements d'un Syndicat. Si nous pouvions faire comprendre à cette masse de travailleurs que leur groupement amènerait la réussite de nos revendications, notre cause triompherait vite. Nous arriverions promptement à nous faire faire notre droit si longtemps méconnu.

2° *Au point de vue intellectuel,* le Syndicat est appelé à rendre de grands services. Laissant à mes confrères délégués au Congrès le soin d'examiner les questions sociales, dont je n'ai pas à m'occuper ici, je n'appuierai que sur le manque d'instruction. Aucun citoyen n'ignore l'état d'infériorité où l'ignorance place les travailleurs vis-à-vis des capitalistes. Cette ignorance rend l'ouvrier indifférend à toute idée de progrès et d'émancipation : il ne réfléchit pas que l'inégale répartition des profits provient surtout de ce qu'un petit nombre d'hommes, au lieu de vivre par leur travail personnel, vit surtout du travail des autres ; il perd de vue que les richesses créées par le peuple doivent en majeure partie lui profiter, ce qui est loin de l'actuel état de choses. Notre exploitation par les capitalistes est devenue intolérable : avant peu elle nous réduira, nous et nos familles, à mourir de faim.

Si la grande majorité des ouvriers maçons adhérait au Syndicat, celui-ci, avec ses ressources et le secours ou l'appui de la Municipalité et de l'Union des Chambres

Syndicales, organiserait des cours professionnels et une bibliothèque. La fréquentation assidue de ces cours et de cette bibliothèque rendrait de grands services aux travailleurs : en éclairant leur esprit, ils finiraient par comprendre de quelle manière ils sont exploités, par connaitre les limites au-delà desquelles leur dignité d'homme et leur condition sociale ne sauraient aller.

Chers camarades, c'est une question de vie ou de mort. Il est temps de secouer notre engourdissement, d'ouvrir nos yeux à la triste réalité, d'aviser aux moyens d'en sortir par nous-mêmes. Ce résultat ne peut être atteint qu'en nous groupant tous autour du Syndicat !

3° *Au point de vue matériel*, les obligations contractées par le Syndicat, représentant la corporation des ouvriers Maçons, sont nombreuses et éminemment profitables au travailleur. Je n'énumèrerai que les cinq principales :

1° Le Syndicat se charge de veiller à la défense des intérêts de tous les adhérents ;

2° Il s'assure que tous les ouvriers se font inscrire sur les listes d'électeurs des prud'hommes. Les conditions d'élection sont les suivantes : 1° *Sont électeurs*, les chefs d'atelier, contre-maitres et ouvriers âgés de 25 ans accomplis, exerçant leur profession depuis cinq ans au moins et domiciliés dans la circonscription du Conseil ; 2° *Sont éligibles*, les électeurs âgés de 30 ans accomplis et sachant lire et écrire ; 3° *Ne peuvent être ni électeurs ni éligibles*, les étrangers et aucun des individus désignés par l'article 15 de la loi du 4 février 1852 ;

3° Le Syndicat soutient et élève les salaires, quand il y a lieu, par tous les moyens légaux dont il peut disposer ;

4° Tout adhérent, victime d'un accident survenu dans le travail, sera aidé pécuniairement par le Syndicat, dans la mesure de ses ressources, au moyen d'une caisse de prévoyance ;

5° Cette caisse de prévoyance sera alimentée par les bénéfices réalisés sur les travaux effectués en coopération

par les ouvriers syndiqués. La moitié (soit 50 0/0) de ces bénéfices serait prise par le Syndicat pour former ladite caisse.

En un mot, Citoyens, le Syndicat est appelé à jouer un grand rôle pour tous les ouvriers soucieux de leur avenir. En leur préconisant la solidarité, l'économie, la justice, le Syndicat réalisera leur émancipation qui est indispensable à la solution du problème social.

Exemple du Syndicat des Ouvriers Maçons

On a dit depuis longtemps que les chiffres avaient leur éloquence : je profite de cet adage pour donner en exemple les résultats que nous pourrions attendre de notre Chambre Syndicale.

Le Syndicat des ouvriers Maçons de Marseille devrait, eu égard au nombre des ouvriers de la profession, rassembler au moins *deux mille* adhérents. Ceux-ci, en versant une quotité mensuelle de cinquante centimes, fourniraient ainsi mille francs par mois, soit une somme de douze mille francs (12.000 fr.) par an.

N'ayant à payer ni local, ni éclairage, le Syndicat n'aurait à distraire de cette somme qu'un millier de francs pour frais divers dont voici le décompte sommaire :

Dépenses de bureau, distribution de cartes, prospectus, etc., au maximum.....	F. 500
Frais de Bourse (à raison de 3 fr. par mois, pour chaque Syndicat) de l'Union, ci.....	40
Création et entretien d'une bibliothèque.....	160
Création de cours professionnels (avec l'appui de la Municipalité), ci.....	300
TOTAL.....	F. 1.000

Resterait donc onze mille francs (11.000 fr.) pour entreprendre des travaux. Vous trouverez comme moi qu'il serait nécessaire de capitaliser cette somme annuelle pendant trois ans, en l'augmentant chaque année de ses inté-

rêts à 5 0/0. Après ce laps de temps, nous aurions *à nous* un capital de *trente six mille trois cents francs*, (36.300 fr.) en supposant même que le nombre des adhérents soit resté stationnaire, ce qui est inadmissible vu l'entraînement qui se produirait parmi les indifférents. Ce capital de 36.300 fr. nous permettrait de rivaliser sérieusement avec n'importe quel entrepreneur, tout en demeurant absolument indépendants. Par la suite, notre capital annuel, s'augmentant par le prélèvement de la moitié des bénéfices réalisés, faciliterait la création d'une caisse de retraite pour la vieillesse.

Cette faible statistique, esquissée à grands traits, vous montre, Citoyens, non seulement la puissance de l'épargne, mais encore ce que nous pouvons réaliser : nous en avons été empêchés jusqu'ici par la négligence des travailleurs tenus dans l'ignorance de leurs intérêts. Ainsi que je vous le disais plus haut, si nous ne réagissons point, les capitalistes absorberont tout et nous réduiront à ne plus vivre même en travaillant. Pour nous soustraire à cette cruelle destinée, que faut-il ? Peu de chose : groupons-nous en masse autour des Chambres Syndicales. Il n'y a plus à hésiter : que tous les ouvriers Maçons regardent la question en face. Pouvons-nous recevoir l'équivalent de notre travail en restant indépendants, en nourrissant notre famille et en élevant nos enfants ? Si oui, nous devons nous grouper. L'adhésion seule nous mettra en mesure de revendiquer nos droits, d'aborder utilement la grande question sociale du travailleur.

Le Syndicat étant de création récente, je n'ai pas à me reporter beaucoup en arrière ; néanmoins, j'ai le regret de constater qu'un grand nombre d'entre-nous demeurent indifférents au progrès que nous souhaitons et dont nous croyons vous avoir démontré la possibilité. Beaucoup sont retenus par la crainte d'être trompés comme l'ont été leurs devanciers. Qu'ils éloignent ces vaines appréhensions ! Qu'ils élèvent leurs cœurs ! Leur moral se relèvera de lui-même quand ils comprendront l'intérêt qu'ils ont à venir à nous. En peu d'années notre caisse pourra suffire aux différents besoins : nous aurons rehaussé notre position

aux yeux de tous ; les patrons eux-mêmes n'hésiteront pas à venir à nous en nous voyant marcher dans le vrai chemin de l'honnêteté et de la liberté.

Je croirais manquer aux devoirs que m'impose la mission dont vous m'avez chargé, si, après vous avoir entretenu de nos intérêts professionnels, je ne vous faisais jeter un coup d'œil sur cette admirable Exposition Universelle de 1889. Elle montre à toutes les nations l'inépuisable fécondité de notre pays : glorification du travail pacifique, elle ajoute un nouvel éclat à notre immortel passé.

L'Exposition à vol d'oiseau

Dans le rapide exposé qui va suivre, je serai bref par le motif que, toutes les corporations ayant été représentées, chaque délégué doit s'occuper spécialement de ce qui a trait à sa profession.

Quel magnifique spectacle donne notre belle France en présentant à l'admiration du monde entier un entassement de merveilles dûes au génie de l'homme collaborant avec des millions de travailleurs.

La Tour Eiffel

La Tour Eiffel est en quelque sorte le vestibule du Champ-de-Mars : autour d'elle s'étendent une multitude de pavillons éparpillés. Cette gigantesque construction, toute en fonte et fer, en impose par sa hauteur et son aspect dégagé. Laissant de côté les détails de l'élévation, je ne vous renseignerais que sur ses fondations, d'une importance exceptionnelle.

Les deux piles arrière Est et Sud sont entourées d'un terrain rapporté formé de remblais de toute nature, d'une épaisseur de 7 mètres. Ce terrain est à la côte 34. Ce n'est qu'à la côte 27 (niveau normal de la Seine) qu'on rencontre une couche de sable et gravier d'une épaisseur de six mètres. On a pu facilement obtenir pour ces deux piles une

fondation parfaite sur une couche de béton de 2 mètres de hauteur coulé à l'air libre.

Les deux piles avant Ouest et Nord ont été fondées d'une manière différente. La couche de sable et gravier ne se rencontrant qu'à la côte 22 (c'est-à-dire cinq mètres au-dessous du niveau de la Seine), on a traversé pour y arriver des couches vaseuses et marneuses qui ont nécessité l'emploi de l'air comprimé. Les fondations ont été établies à l'aide de caissons en tôle de 15 mètres de longueur sur 6 mètres de largeur, au nombre de quatre pour chaque pile. Sur chaque massif repose un couronnement composé de deux assises de pierre de taille de Château-Landon, dont la résistance à l'écrasement est en moyenne de 1.235 kilogrammes par centimètre carré !

Le Dôme Central

Le Dôme Central, de 70 mètres d'ouverture, surmonte une porte monumentale donnant accès à la galerie des industries diverses des sections étrangères. Construit d'après les plans de M. Bouvard, architecte, il est recouvert d'une belle coupole sur laquelle se dresse une statue gigantesque. De chaque côté s'ouvrent deux pavillons latéraux. Au dessus de la porte règne un balcon en encorbellement flanqué de deux tours carrées : la façade est en plâtre, et de grandes figures allégoriques sont placées aux angles de la nef centrale.

La Galerie des Machines

Pour abriter les merveilleuses inventions et les colossales machines créées par la science humaine, depuis la dernière exposition, il fallait édifier une prodigieuse galerie digne de recevoir les premières et capable de contenir les secondes.

Ce chef-d'œuvre, exécuté sous la direction de MM. Dutert, grand prix de Rome, architecte, et Contamin, ingénieur, forcera l'admiration de tous et restera, (au point de vue de la construction) avec la Tour Eiffel, l'un des attraits de l'Exposition. Cette galerie ou, pour mieux dire, ce palais

des Machines, mesure 429 mètres de longueur sur 45 mètres de hauteur et 115 mètres de largeur ; il est accompagné de galeries latérales de 15 mètres d'ouverture chacune. Ces galeries latérales comportent un premier étage de 8 mètres de largeur et sont rejointes à leurs extrémités par deux tribunes soutenues par des pilliers métalliques : le premier étage est desservi par quatre grands escaliers. La charpente est constituée par une série de fermes métalliques d'une *portée de 113 mètres 60, qui n'avait jamais été atteinte jusqu'ici.* Sur ces fermes s'appuie toute l'ossature de la couverture ; celle-ci est en zinc sur les parties basses de la grande nef et sur les bas côtés, le reste est en verre strié. Ces fermes, en ogive surbaissée, sont articulées tant à la base qu'au sommet et les fondations ont été établies sur gravier. Chaque pillier repose sur un massif rectangulaire de maçonnerie de 7 mètres de longueur, sur 3 mètres 50 de largeur et 3 mètres 70 de hauteur : ce massif est construit, en retrait de 1 mètre 50 de tous les côtés, sur un plateau de béton de 5 mètres de profondeur moyenne sur 10 mètres de longueur et 6 mètres 50 de largeur.

La décoration des parties basses de la galerie est formée par des panneaux représentant les attributs des départements, des colonies et des principales capitales étrangères.

Le Palais des Beaux-Arts et des Arts libéraux

Le Palais des Beaux-Arts offre une aimable hospitalité à tous les artistes des pays étrangers. A l'intérieur du Palais des Arts libéraux, on a construit un bâtiment en bois sculpté partagé en diverses sections avec façades, cadres, vitrines, galeries ouvertes et terrasses reliées par des passerelles. Les deux palais (celui des Beaux-Arts et celui des Arts libéraux) sont l'œuvre de M. Formige, architecte. Dressant à 56 mètres de hauteur son élégante coupole, chacun d'eux (entièrement bâti en fer) mesure 230 mètres de longueur sur 85 mètres de largeur. Les interstices sont remplis par des briques à joints découverts : les fers apparents sont revêtus d'une teinte bleu-vert pâle. Quant aux

deux coupoles, elles sont recouvertes de tuiles émaillées jaunes, blanches, rouges et bleues, du plus agréable effet.

L'Habitation humaine

M. Charles Garnier, le célèbre architecte de l'Opéra, a eu l'idée de faire toucher du doigt, pour ainsi dire, l'évolution de l'art architectural depuis ses plus lointaines origines. A cet effet, il a construit une cinquantaine de petits édifices, de dimensions plus ou moins restreintes, mais très variées, présentant les principaux caractères des demeures successives des familles humaines. Cet ensemble reflète les mœurs et les conditions de la vie pendant les périodes qui nous ont précédés.

Le Palais Central des Colonies

Ce bâtiment de style composite, œuvre de M. Souvestre, architecte, est tout en bois, sauf l'ossature du dôme central, il a 75 mètres de longueur sur 18 mètres de largeur ; les socles sont en briques. De chaque côté d'une salle centrale, placée sous le dôme, partent deux grandes salles latérales flanquées de tourelles renfermant les escaliers qui mènent au premier étage. Le dôme (dont le sommet à 50 mètres de hauteur), agrémenté de deux campaniles, est recouvert de tuiles émaillées à deux tons chromatiques.

Le Pavillon du Ministère des Travaux publics

Ce pavillon, de très petite dimension, est construit en fer, et les ornements en terre cuite qui le décorent sont d'un fort bel aspect. L'intérieur est principalement affecté aux phares ; on y rencontre aussi des plans en relief (modèles réduits) des principaux ports et canaux, qui permettent de se rendre compte des travaux accomplis.

Le Pavillon de la République Argentine

Ce palais rectangulaire a été construit sous la direction de M. Ballu, architecte. Il est en fer et briques, avec un

éclat et une profusion de tons inouïs. Rien n'y manque : soubassements en terre cuite, briques vernissées, grès émaillés, mosaïques, panneaux en porcelaine, encadrements métalliques en or, argent et bronze. La partie centrale se compose de cinq coupoles dont les ceintures sont semées de cabochons de verre multicolores. A la hauteur du premier étage règnent cinq *loggia* à trois arcades soutenues par d'élégantes colonnettes de bronze doré, reliées entr'elles par des balcons en fer forgé d'une grande finesse. En outre, une réelle valeur artistique s'attache à cette construction : des tableaux, dûs aux peintres français les plus en renom, sont placés tant à l'extérieur qu'à l'intérieur, dont l'aspect est des plus intéressants par la variété et l'abondance des produits qui y sont renfermés. Le rez-de-chaussée occupe une superficie de seize cents mètres carrés (1.600 m. q.) et le premier étage en occupe 1.400 mètres carrés.

Le Pavillon de la République Mexicaine

Cet édifice, du style le plus pur, mesure 70 mètres de longueur sur 30 mètres de largeur et 14 mètres 50 de hauteur jusqu'aux créneaux. Il se compose de deux corps de bâtiments ; entre la partie centrale et les pavillons latéraux, de grandes figures personnifient les évènements principaux de l'histoire mexicaine. On accède au portique de la partie centrale par un escalier élevé, fortement incliné, sur les côtés duquel se trouvent deux grands pilastres ornés d'hiéroglyphes. La frise du fronton, supportée par deux cariatides est décorée de dessins et de grecques qui donnent un caractère particulier à cette ornementation. A l'intérieur sont exposés les échantillons les plus variés de toutes les productions du Mexique.

Les Palais du Brésil et du Vénézuela

Le pavillon du Brésil occupe une superficie de 400 mètres carrés, il est construit à baies cintrées avec une tour carrée surmontée d'un campanile d'environ 45 mètres de hauteur,

A ce pavillon est jointe une serre entourée d'imposantes statues. Il est à trois étages où sont exposés les produits si multiples du vaste territoire brésilien.

Le palais du Vénézuela est de forme irrégulière, mais de style Louis XV ; un pavillon d'angle très originalement couronné, de gracieuses ouvertures entourées d'ornements pompeux, des balcons et des balustrades bien ajourées, des moulures en saillie, une belle porte, tout cela forme un fort agréable ensemble.

Le Palais Chilien

Construit en fer et destiné à être démonté, cet édifice se compose d'un bâtiment central dont la toiture est un dôme flanqué de quatre pylones rectangulaires surmontés de petits dômes sphériques. Un portique en saillie, tenant toute la hauteur de la construction, donne à celle-ci un caractère monumental et sert d'entrée ; toute sa largeur est occupée par un perron conduisant à un péristyle sur lequel s'ouvrent les baies par lesquelles on accède dans l'intérieur. Sur la face opposée s'ouvre, également en saillie, une porte de jardin d'hiver, coupée à mi-hauteur par un balcon en communication avec les galeries du premier étage. Les terres cuites, les stucs et quelques faïences ont été employés avec beaucoup de goût. L'intérieur comprend un rez-de-chaussée et un premier étage ; toutefois le plancher de cet étage ne couvre pas complètement le rez-de-chaussée, un espace vide a été ménagé au centre, de façon à permettre de voir, d'un balcon circulaire, les produits disposés à l'étage inférieur.

Le Palais de la Bolivie

A l'entrée du jardin central, on trouve ce palais au premier rang. Surmonté d'un dôme immense, orné de tours terminées en proues de navire, cet édifice présente un aspect confus de colonnades, de dômes à reflets métalliques, de portiques à arcades, dont les façades imitent la brique, avec profusion de sculptures et de couleurs tran-

chantes. A l'intérieur, sous le dôme dans le grand hall, sont exposées des tentures ; dans trois salles plus petites, les autres productions de la Bolivie.

Le Pavillon de la République de l'Equateur

Le pavillon de la République de l'Equateur est placé au pied de la tour Eiffel, un nain à côté d'un géant. De forme carrée, il frappe les yeux par l'étrangeté de sa décoration extérieure, crêtes de ses murs en points d'interrogation, frise ornée d'oiseaux bizarres, portes encadrées par des masques humains, quatre grenouilles colossales gardant l'entrée, tout est la reproduction fidèle de moulages rapportés par des explorateurs. A l'intérieur, dans de riches vitrines fort bien comprises, sont exposés les produits de ce pays.

Le Palais du Japon

La section japonaise occupe une surface d'environ 1.500 mètres carrés, d'un style très artistique, sa façade est élégamment ornée. Une porte monumentale donne accès à un vestibule divisant la section en deux compartiments, les montants sont en bois de cèdre rose très finement sculptés. De chaque côté, se prolonge une galerie, n'ayant pas moins de 80 mètres de développement, avec soubassements extérieurs en faïences vertes et jaunes. La monotonie des façades est interrompue par des balcons à charpente apparente, par de petites fenêtres, donnant du jour à l'intérieur, placées à la même hauteur. Une toiture recourbée à ses extrêmités, faite en tuiles d'un gris d'ardoise avec de discrets points d'or, rehausse le tout d'une façon fort pittoresque. Le portique est abrité par un auvent, dont la saillie couvre un long tableau de laque noire, à coins de cuivre ciselés, portant l'unique inscription : Japon.

A l'intérieur, dans le vestibule et les deux galeries, sont exposés les objets manufacturés et les produits alimentaires.

Les Produits Céramiques

En visitant l'élégant pavillon des Céramistes français, j'ai trouvé une abondante collection de leurs produits : tuiles plates ou rondes, briques pleines ou creuses (de toutes dimensions), spécimens de carrelages, pièces d'ornementation et briques émaillées en différentes couleurs.

Parmi ces produits, j'ai rencontré avec le plus grand plaisir les carreaux de notre compatriote M. Pierre Lançon, à Séon-St-Henri, et de la Société anonyme des [anciennes] tuileries Martin frères, rue Breteuil, 16. Ces carreaux se distinguent par l'homogénéité de leur pâte et la régularité de leur forme.

Les produits des industriels dont les noms suivent méritent d'être remarqués :

1° *Carreaux* :

M. Royeaux fils, de La Forêt (Pas-de-Calais.

M. Pornet, de Villequier (Seine-Inférieure), spécialité d'émaillés ;

La Société anonyme de Courbeton (Seine-et-Marne), dont le siège social est à Paris, 16, rue Caumartin.

2° *Tuiles* :

M. Polakowski, à Roumazières (Charente), système à double emboîtement évitant les attaches métalliques ;

M. Bossot, à Ciry-le-Noble (Saône-et-Loire), spécialité de briques réfractaires et de tuiles émaillées ;

M. Brault père, à Choisy-le-Roi (Seine) ;

M. Gérard, de Yokohama (Japon), spécialité de tuiles plates légères.

La Maison Perusson, de Ecuisses (Saône-et-Loire), avait, à la droite de la Tour Eiffel, un élégant pavillon particulier où elle exposait tous les matériaux obtenus dans la tuilerie,

depuis les briques ordinaires jusqu'aux tuiles émaillées : carreaux, revêtements, ornementation de façade et de toiture. Tous ces produits, applicables à tout genre de construction, sont d'une fabrication irréprochable.

Ciments et matériaux de construction

Un pavillon spécial sur le bord de la Seine les rassemblait presque tous ; nous avons remarqué ceux dûs aux industriels suivants :

M. Raty, de Saulnes (Meurthe-et-Moselle), dont les ciments offrent une résistance à l'arrachement de 12 kilog. par centimètre carré ;

M. Pelloux, de Grenoble (Isère), dont les ciments offrent à l'arrachement une résistance de 15 kilogrammes par centimètre carré ;

M. Duménil, rue Mercadet, à Paris ;

MM. Quillot frères, à Frangey (Yonne), ayant leur siège social rue de Caumartin, à Paris.

La résistance à l'arrachement des ciments fabriqués par différents industriels varie entre 8 et 10 kilogrammes par centimètre carré.

La section des **Céramiques émaillées** renferme ce que l'on peut imaginer de plus beau en ce genre. Je ne citerai que :

La Maison Lality, à Paris, pour ses frises avec têtes fond or, ses balustrades de terre cuite, ses médaillons émaillés ;

La Maison Mabille, de Limoges (Haute-Vienne), pour ses panneaux et mosaïques diverses, colonnades et chapiteaux, appliques, médaillons et ornements en relief. La pureté du dessin, l'harmonie merveilleuse des émaux où tout est fondu sans sécheresse, la richesse des couleurs, l'ensemble, en un mot, provoque une réelle admiration pour des matériaux si parfaits.

Me voici parvenu, chers confrères, au terme de la mission que vous m'avez fait l'honneur de me confier et que j'ai essayé de remplir de mon mieux. J'ai mis dans l'accomplissement de cette tâche toute la bonne volonté dont je suis capable et toute l'étendue de mes faibles connaissances. En examinant ce rapport, désormais terminé, n'oubliez pas qu'un humble travailleur vous l'adresse, ce qui doit lui mériter toute votre indulgence. Tout en vous priant de me l'accorder, permettez-moi de vous présenter mes vœux les plus sincères pour la réussite de notre corporation ; puissent-ils bientôt se réaliser au mieux de nos intérêts.

Marseille, le 30 octobre 1889.

Jules BLANC,

Délégué du Syndicat des ouvriers Maçons.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen TAMBON Camille

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Carreleurs

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen TAMBON Camille

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Carreleurs

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

CITOYENS,

Dans votre assemblée du 22 juin 1889, vous m'avez honoré de votre confiance en me désignant comme délégué de notre Corporation à l'Exposition Universelle de Paris. Je ne sais vraiment comment vous exprimer toute ma gratitude pour cette haute marque de sympathie et je crois que la meilleure manière que je puisse employer pour vous en remercier, est de tâcher de m'acquitter de ma mission avec toute la bonne volonté dont je suis capable et en tirant le meilleur parti possible de mes faibles aptitudes et du peu de moyens, de facilités que nous fournit notre profession. Anticipant, en quelque sorte, sur votre appréciation, votre jugement, si mon rapport vous paraissait assez faible, je crois devoir vous rappeler, Citoyens, que notre Corporation n'ayant jamais eu de délégués aux Expositions antérieures, je me trouve le premier d'entre nous qui ait été chargé d'une délégation de ce genre et je me sens quelque peu écrasé par cette distinction vraiment flatteuse à laquelle je ne m'attendais nullement, et dont, permettez-moi de vous le dire, j'aurais beaucoup de peine à m'en rendre digne, du moins, je le crains.

Poser la première pierre d'un édifice corporatif (pour peu que cette corporation soit importante), est une tâche fort belle assurément, mais aussi c'est une grande difficulté pour un ouvrier, car, parcourant une route nouvelle, je n'aurai aucun jalon pour me guider. En effet, si j'examine les autres professions, je vois que la plupart d'entr'elles ont eu des délégués aux diverses Expositions précédentes, ces délégués ont fait leur rapport, il existe aussi des traités et des livres techniques les concernant ; le nouveau délégué peut puiser dans ces rapports ou ouvrages des inspirations, d'abord pour son travail préalable, et ensuite il peut trouver des exemples, des modèles pour la forme qu'il convient de donner à son rapport et pour sa rédaction.

Chez nous, rien de tout cela n'existe et votre délégué ne doit compter que sur son initiative personnelle pour l'accomplissement de son mandat. Mais cet état de choses a aussi son bon côté, car c'est une garantie que le rapport fait dans ces conditions est réellement l'œuvre du mandataire de la Corporation, et c'est cela qui me donne le courage d'entreprendre la confection de mon rapport, rédigé en un style à la bonne franquette qui est, je crois, le seul qui convienne à un ouvrier.

Vous trouverez, Citoyens, quelques idées, quelques appréciations, émises dans un sens général et sans aucune prétention technique, sur les différents systèmes de revêtement du sol ; quoique quelques-uns constituent des spécialités tous à fait distinctes de la nôtre, j'ai cru pouvoir également en parler, car j'estime qu'il y a toujours quelque intérêt de chercher à connaître les travaux ayant quelque connexité, quelque similitude avec le nôtre. Mais, en revanche, vous ne le trouverez pas encombré par des préoccupations politiques plus ou moins bien déguisées sous le voile par trop transparent de l'économie sociale : ce pavillon couvre souvent une bien drôle de marchandise. En un mot, notre Syndicat ayant le rare privilège de ne compter parmi ses adhérents aucun politiqueur, je me suis cru dispensé de politiquer.

Comme vous le savez, Citoyens, pour cause de maladie grave, je n'ai pu partir en temps voulu et j'ai été obligé

de retarder mon départ jusqu'au moment où l'Exposition touchait presque à sa fin ; ce fait, assurément très regrettable, influera d'une manière notable sur l'accomplissement de mon mandat et, nécessairement, mon rapport s'en ressentira. Pendant les derniers jours, l'Exposition ne présentant plus le même intérêt, il m'a été plus difficile de recueillir les renseignements qui m'étaient indispensables pour accomplir convenablement ma tâche ; néanmoins, je déclare avoir fait tout mon possible pour que vous soyez satisfaits de votre délégué et j'espère avoir réussi dans la mesure de mes faibles moyens.

La profession de carreleur, à Paris, relativement à la quantité des travaux de maçonnerie qui s'y exécute, est loin d'avoir l'importance qu'elle a à Marseille ; j'ai pu me rendre compte de cela en visitant quelques chantiers de maçonnerie et en tâchant de me renseigner, soit à la Bourse du Travail, soit auprès de quelques entrepreneurs-maçons et ouvriers que j'ai consultés à ce sujet. Généralement, dans un chantier (maison en construction) même important, on ne carrèle guère que le vestibule d'entrée et, au rez-de-chaussée et aux divers étages, les passages, antichambres, salles de bain et cuisines ; ces dernières sont ordinairement carrelées en carreaux de Beauvais de qualité inférieure ; les autres parties de carrelage sont presque toujours exécutées en carreaux dits céramiques, souvent de la même provenance, mais de qualité supérieure comme valeur et comme dessin, ce que nous appelons à Marseille carreaux de Maubeuge. Le carrelage en tomettes (petits carreaux hexagonaux en terre cuite de cent environ au mètre carré) est assez peu répandu.

La manière dont l'ouvrier exécute le carrelage est très différente de celle en usage chez les ouvriers de la partie à Marseille, il n'assemble qu'un certain nombre de carreaux qu'il pose au fur et à mesure, tandis qu'ici on assemble toute une rangée de plusieurs carreaux dans toute la longueur de l'appartement, rangée que l'on pose complètement,

sans s'arrêter ; cette manière de procéder permet d'exécuter dans la journée une plus grande partie de carrelage. Il y a pourtant des ouvriers carreleurs marseillais, établis depuis plusieurs années à Paris, qui travaillent à la manière marseillaise, mais cette façon de carreler n'est pratiquée presque exclusivement que par eux et par les ouvriers qui ont appris le métier avec eux. En somme, le travail de carrelage qui se fait à Paris est bien fait mais la manière de travailler est, je le répète, moins expéditive que la nôtre.

Les ouvriers de notre profession sont relativement peu nombreux ; ils n'ont formé aucun syndicat professionnel ; ils travaillent généralement pour les fabricants de carreaux ou pour leurs représentants. Dans ces conditions, l'ouvrier carreleur est susceptible d'avoir moins d'indépendance qu'en travaillant, comme nous, directement pour les entrepreneurs-maçons, attendu que les dits fabricants ou représentants sont peu nombreux et que, par conséquent, il leur est plus facile de s'entendre entre eux, soit sur les prix à payer aux ouvriers, soit sur le choix des ouvriers qu'ils consentent à employer ; l'ouvrier a donc beaucoup de mesures à garder pour rester dans de bonnes relations avec eux. Peut-être faut-il voir là un des motifs principaux qui ont empêché, jusqu'à ce jour, la formation d'une Chambre Syndicale de notre profession.

Le travail s'exécute ordinairement à façon.

Généralement, un ouvrier carreleur, à Paris, exerce une spécialité que nous n'exerçons pas à Marseille : c'est le placage (comme nous l'appelons ici) ou revêtement, c'est-à-dire la pose de carreaux (ordinairement en faïence ou dits céramiques) sur les murs des appartements ou sur les façades, en un mot, sur les parois verticales, travail constituant la principale décoration de ces murs ou façades. Cette spécialité est peut-être, sous certains rapports, plus délicate que le carrelage proprement dit et l'ouvrier qui l'exécute doit avoir un certain goût et une assez grande habitude pour prendre exactement ses mesures afin que les carreaux et les dessins qu'ils forment arrivent entiers juste aux points déterminés et qui sont délimités soit par un ornement ou

moulure quelconque, soit par les dimensions mêmes des surfaces à revêtir, c'est-à-dire à couvrir de carreaux. Cette spécialité occupe à Paris bien davantage les ouvriers que le carrelage ordinaire : c'est leur principal genre de travail pendant la plus grande partie de l'année. Le revêtement, dans la plupart des cas, s'exécute à la journée.

La façon de travailler pour exécuter le placage ou revêtement se rapproche beaucoup plus de la manière des ouvriers parisiens que de celle des ouvriers marseillais, aussi, à Marseille, cette spécialité est-elle exécutée par les ouvriers plâtriers ou par les bons ouvriers maçons. Le principal motif pour lequel elle n'est pas exécutée par les ouvriers carreleurs, c'est qu'à Marseille le travail n'étant pas divisé également durant tout le cours de l'année, au contraire presque tout le travail du bâtiment devant être prêt pour le terme de la Saint-Michel, les ouvriers carreleurs devraient précisément en exécuter une grande partie au moment où ils ne sont pas assez nombreux pour exécuter le carrelage ordinaire ; c'est également pour ce dernier motif surtout que tous les préparatifs du sol pour recevoir le carrelage sont exécutés par les ouvriers maçons.

A cette occasion, je crois pouvoir me permettre une petite digression afin d'exprimer un vœu à l'accomplissement duquel sont intéressés non-seulement les professions se rattachant plus ou moins directement au bâtiment, mais encore presque toutes les autres professions ouvrières : c'est l'abolition du terme annuel unique pour la location des appartements. On ne peut pas se figurer, à première vue, combien cet usage est préjudiciable aux intérêts de la classe ouvrière, car, ainsi que je l'ai dit plus haut, aujourd'hui, à Marseille, presque toutes les maisons en construction sont commencées à Pâques et doivent être terminées pour la location de la Saint-Michel, c'est-à-dire en six mois ; d'où il s'en suit que les ouvriers du bâtiment travaillent pendant l'été et chôment pendant l'hiver. Il me semble qu'il peut y avoir quelque chose à faire pour remédier à cet état de choses si nuisible pour nous et si peu dans les intérêts bien compris de MM. les Propriétaires, quoiqu'ils puissent bien penser le

contraire à ce sujet, car, comme chacun le sait, les maisons dont la construction a été précipitée ne sont pas celles qui possèdent les meilleures conditions de solidité. J'estime que cela est assez important pour que l'on tâche, par voie de pétitionnement ou autre, de faire admettre comme usage des locations, à Marseille, quatre termes par an, comme cela existe d'ailleurs dans la plupart des grandes villes.

D'après ce qui précède, on peut conclure que l'ouvrier carreleur a plutôt avantage à travailler à Marseille, surtout qu'il y est beaucoup plus indépendant et qu'il ne doit accepter du travail à Paris que si ce travail lui est livré dans les conditions qui nous sont habituelles à Marseille, comme, par exemple, si les matériaux n'étaient pas tous à pied-d'œuvre, si les attraits n'étaient pas fournis par les éntrepreneurs-maçons, si le sol n'était pas entièrement débarrassé et complètement dégrossi, afin de n'avoir plus qu'à recevoir le dernier préparatif qui ne doit être fait qu'au fur et à mesure que le travail de carrelage le demande, si les divers travaux des autres professions n'étant pas terminés des raccords restaient à faire après coup, si l'entrepreneur-maçon se refusait à procurer à l'ouvrier carreleur des matériaux, soit plâtre, ciment, etc., qui, par leur nature, soient propres à le faciliter dans son travail. L'ouvrier carreleur allant travailler à Paris ne doit pas se charger d'une entreprise de carrelage si ces conditions ne sont pas acceptées, car une fois arrivé sur le chantier, s'il fallait qu'il exécute son travail selon les habitudes locales, il pourrait se faire que le gain de ses journées ne soit guère rémunérateur ; il ne doit pas davantage accepter d'une manière absolue une époque fixe pour terminer son entreprise, comptant, pour cela, trouver sur place des ouvriers carreleurs pour se faire aider puisqu'il est certain d'avance, ainsi que je l'ai dit plus haut, que les ouvriers de la partie ne sont pas très nombreux et qu'ils préfèreraient, sans doute, continuer à travailler pour les représentants ou pour les fabricants de carreaux que pour un confrère qui ne les occuperait qu'accidentellement.

Il n'existe en ce moment à Paris, comme profession se rapprochant plus ou moins de la nôtre, qu'un Syndicat de Carreleurs-Mosaïstes.

Je dois déclarer qu'en visitant l'Exposition j'ai éprouvé un certain étonnement en constatant le peu d'empressement mis par les industriels méridionaux à exposer leurs produits. En effet, l'immense majorité des produits exposés étaient des carreaux dits céramiques, c'est-à-dire le genre que nous appelons Maubeuge ; or, on sait que ces produits ne proviennent pas du Midi. Le genre de carreaux appelés tomettes, qui est le principal produit des fabricants de notre région, ne brillait que par son absence. Il y en a bien, cependant, parmi les fabricants de carreaux céramiques quelques-uns qui ont exposé des tomettes, mais ces produits sont tellement inférieurs comme aspect, sinon comme qualité, qu'ils ne pourraient pas être acceptés à Marseille par les entrepreneurs ou propriétaires à cause des défectuosités que présenterait un carrelage fait avec ces produits.

La fabrication des carreaux en grès cérame, dits carreaux céramiques, est d'origine anglaise. L'usine de M. Minton a pris sa célébrité dans ce genre de produits vers l'année 1851 ; depuis, plusieurs autres manufactures anglaises de produits céramiques ont adopté la fabrication de ce genre de carreaux. La première usine construite en France pour la fabrication de carreaux céramiques, est celle fondée par les Boch, de Mettlach. Se sont ensuite établis, toujours à peu près dans la même région : MM. Simon et Cie, MM. Sand et Cie, etc.

Ce fut vers l'année 1867 que l'on commença à employer à Marseille les carreaux en grès cérames et ce fut ceux de la fabrication de MM. Boch frères, à Maubeuge.

C'est ce genre de carrelage que l'on peut réellement appeler décoratif. Pour les dessins, on ne se contente plus, pour les former, comme cela a lieu pour les mosaïques françaises de la fabrication Saunier, à Orange, de la combinaison de deux couleurs portées sur chaque carreau, couleurs placées en diagonale, de sorte que ces dessins ne pouvaient être que géométriques ; ou bien, comme pour les divers systèmes de carreaux en ciment, de dessins composés d'un unique et maigre motif répété sur chaque carreau, dessins le plus souvent de fantaisie et ne possédant que fort rarement un style caractérisé ; mais, au contraire, ces dessins sont

très riches et surtout très corrects comme style. Aussi, avec ce genre de carreaux, grâce à la richesse et au bon goût des dessins, à l'harmonie des couleurs et à la correction de leurs styles, MM. les Architectes peuvent être sûrs de pouvoir former un carrelage cadrant harmonieusement avec le style de la décoration de l'appartement auquel il doit être appliqué.

La fabrication des carreaux ornemanisés en grès cérame exige plusieurs opérations de détail qui doivent être exécutées avec les soins les plus minutieux. La composition de la pâte est d'une importance capitale, elle est essentiellement fedspathique ; on n'y ajoute de l'argile que la quantité strictement nécessaire pour la mouiller, afin qu'une forte compression puisse l'agglutiner. L'étranger nous met à contribution pour le fedspath qui nous est nécessaire pour cette industrie; nous l'importons du Luxembourg : c'est une roche d'une grande dureté qui est importée en blocs d'asssez grandes dimensions ; il forme la plus grande partie des carreaux ; les pâtes colorées destinées aux dessins étant plus chères, ne sont employées qu'en une épaisseur très minime à la surface des carreaux. Le fedspath n'est que très rarement lavé avant d'être employé.

Le broyage a lieu d'abord en concassant le fedspath, les menus morceaux tombent sur un certain nombre de tamis ; l'opération du broyage se termine par la porphyrisation.

Le raffermissement de la pâte a lieu par une combinaison de la vapeur et de la pression atmosphérique facilitant l'écoulement de l'eau.

Le mélange et le dosage des matériaux sont faits dans des proportions convenables ; les matériaux sont malaxés avec la moindre quantité d'eau possible.

Le moulage s'exécute dans des moules métalliques à parois très résistantes, afin de permettre l'emploi d'une forte pression hydraulique, il est très important que la pression n'ait pas lieu d'un seul coup, mais qu'elle s'exécute progressivement, sinon les carreaux sont souvent soufflés, c'est-à-dire qu'ils se feuillettent.

Le séchage s'opère par le moyen d'une circulation d'air chaud ou de vapeur ; la plus grande attention doit être

apportée à cette opération qui est d'une grande importance. Ce n'est qu'après le complet dégagement de l'eau amené par un séjour suffisant des carreaux dans le séchoir que l'on procède à leur cuisson qui a lieu dans un four circulaire alimenté avec du charbon de terre, par économie, car l'emploi du bois donne de bien meilleurs résultats.

Après la cuisson les carreaux sont défournés et triés avec soin ; ils sont tous de la même dimension avant de passer au four, mais il n'en est pas de même après leur sortie : ils ont alors des différences dans leurs dimensions qui atteignent jusqu'à trois centimètres ; ils sont calibrés, après la cuisson, au moyen d'une règle échancrée, procédé pratique qui permet de choisir les carreaux qui, n'ayant qu'une légère différence entre eux, peuvent être posés ensemble pour la confection du carrelage. Ces différences dans les dimensions, qui peuvent paraître énormes, résultent de diverses causes dans les détails de la fabrication, comme par exemple : ceux qui sont moulés avec une pâte plus molle subissent une plus forte évaporation lors du séchage et leurs dimensions se trouvent diminuées d'autant ; ceux qui étant au bas du four reçoivent une plus forte chaleur, la compression de la pâte, lors du moulage, influe également sur les dimensions des carreaux.

La différence de dimension éprouvée par les carreaux s'appelle retraite.

Quelques fabriques de ces carreaux, entre autres celles de MM. Simons et Cie et de MM. P. Charnoz et Cie, emploient pour leurs desseins géométriques des moitiés de carreaux carrés ; à mon avis cela est un tort, elles devraient employer des carreaux carrés portant deux couleurs selon leur diagonale ; ces moitiés de carreaux ont plusieurs inconvénients : difficulté pour leur pose ; défauts dans le carrelage, que nous appelons ressauts, plus apparents qu'avec les carreaux entiers ; solidité moins grande car les angles aigus de ces demi-carreaux offrent moins de résistance que les angles droits des carreaux entiers.

L'usage des carreaux dits céramiques tend à se développer assez fortement à Marseille ; les produits généralement em-

ployés sont ceux des maisons Boch et Paray-le-Monial. Leur emploi différant sensiblement de la manière dont on avait l'habitude de carreler, ils ont, au commencement, offert d'assez grandes difficultés surtout pour les couper, mais aujourd'hui on en a pris l'habitude et les ouvriers arrivent, généralement, à les couper d'une manière assez satisfaisante.

Je crois pouvoir me permettre d'exprimer le regret que les ouvriers carreleurs, à Marseille, n'aient pas encore adopté, pour couper les carreaux en grès cérame, le ciseau et la petite massette, comme cela a lieu dans les villes où l'usage de ces carreaux est très répandu. Quoique nous nous arrangions pour les couper avec une martelette spéciale, cela ne me paraît pas être une excuse suffisante pour négliger de faire au moins l'essai de ces outils.

Pour exécuter ce genre de carrelage, l'ouvrier doit avoir plus de goût que pour le carrelage ordinaire ; il y a souvent des difficultés à trancher, soit pour le point de départ de la pose, soit pour la disposition des carreaux ou pour celle des dessins, soit surtout pour la disposition des bordures ; on m'objectera, peut-être, que le plan du carrelage à exécuter étant dressé et remis par les soins des représentants des fabricants de carreaux, ces difficultés se trouvent tranchées et que l'ouvrier chargé de la pose du carrelage n'a qu'à suivre les instructions qui lui sont fournies par le plan ; cela est vrai lorsque le plan est exact, ce qui dans la pratique n'arrive pas toujours, il y a souvent quelque irrégularité dans la construction qui vient déranger les combinaisons primitivement prises et c'est alors que l'ouvrier carreleur a à montrer son habileté.

Je dois dire que les fabricants de carreaux céramiques sont trop portés à mettre des bordures à leurs carrelages ; certainement une bordure relève un carrelage, mais, si elle est disproportionnée avec les dimensions de l'appartement, elle écrase le carrelage au lieu de le relever, et c'est ce qui arrive assez souvent ; il y a aussi à tenir compte de ce fait que, lorsque un appartement n'est pas à angle droit, la bordure tend fortement à mettre en évidence ce défaut de construction et que, dans ce cas, il est assurément de meilleur goût

de ne pas mettre de bordure du tout ; il y a aussi à tenir compte de la difficulté que l'on rencontre souvent pour assortir les couleurs et le style de la bordure aux couleurs et style des desseins formant le fond du carrelage, il est juste de dire que cette difficulté n'existe ordinairement que lorsque l'acquéreur a voulu former un dessin de fantaisie (c'est-à-dire à sa fantaisie !) en combinant entre eux les divers genres de carreaux du prospectus.

Ce qui est un obstacle sérieux au développement de l'emploi des carreaux céramiques, c'est leurs défectuosités : ils sont excessivement gauches et irréguliers, en outre leurs dessins ne se raccordent pas assez bien ; le pavement une fois terminé, coûtant très cher et ces défauts ne pouvant pas être atténués par la pose, le carrelage n'est pas d'un aspect assez satisfaisant pour compenser la dépense, surtout lorsqu'il y a dans l'appartement ce que nous appelons un contre-jour, c'est-à-dire un jour bi-latéral ou arrivant au ras du sol.

A Marseille, plus encore que partout ailleurs, on n'emploie généralement ces carreaux que pour le pavement des vestibules, passages, etc., et il arrive assez souvent qu'à cause des difficultés que je viens d'indiquer, MM. les architectes ou MM. les propriétaires préfèrent employer du marbre qui, grâce au polissage, ne conserve aucun gauche, est d'un aspect irréprochable et d'une sollidité au moins aussi grande que les carreaux céramiques, tout en étant meilleur marché.

Je crois pouvoir me permettre de donner un conseil pratique à MM. les fabricants de carreaux céramiques, c'est de n'employer dans les dessins des carreaux que très peu de lignes droites, car l'œil en saisit beaucoup plus facilement les défectuosités, surtout dans les bordures. Ils devraient aussi tacher de corriger le gauche des carreaux, à mon humble avis ce résultat pourrait être obtenu en modérant légèrement la cuisson : le carreau est assez dur pour permettre de sacrifier un peu de sa dureté si, par ce moyen, on parvient à rendre sa surface plus plane.

Parmi les exposants des divers genres de carreaux céramiques, j'ai remarqué les produits des maisons suivantes :

A. Vallabrègue, *à Bollène (Vaucluse).* — Pavé artificiel pour pavage d'entrée de porte cochère, trottoirs, cours, etc. Ce genre de carreaux ayant une forte épaisseur peut résister à une grande fatigue, même, jusqu'à un certain point, à un charroi, mais la fabrication en est assez grossière : je crois que l'excuse de leur fini médiocre est dans leur destination. L'usage de ce genre de carreaux est très peu répandu à Marseille; notre Municipalité en a fait un essai sur une promenade publique, essai qui n'a pas donné de bons résultats.

F. Bonnefille, *à Massy (Seine-et-Oise).* — Cette maison expose des tomettes et des carreaux carrés de vingt centimètres en terre cuite, mais ces produits n'ont pas un fini suffisant ; ils sont loin d'égaler les produits similaires fabriqués dans notre région, néanmoins ils paraissent assez durs. Les carreaux strillés pour trottoirs sont d'une fabrication passable et paraissent être de bonne qualité.

Gonot & Girard, *à Donjeux (Haute-Marne).* — Les produits de cette maison sont assez bien finis, la fabrication en est soignée et comme qualité ils paraissent ne rien laisser à désirer.

A. Piquot, *Paris.* — Carreaux paraissant peu gauches et réguliers. Beaux dessins ; fabrication soignée et comme aspect et comme qualité ; les produits de cette maison peuvent être classés parmi les meilleurs de leurs similaires se trouvant à l'Exposition. Cette maison expose des pavés artificiels qui, comme ses autres produits, sont de première qualité.

Sand & Cie, *Paris.* — Cette maison n'expose uniquement que des carreaux ; elle se distingue par la richesse de ses dessins et le fini de ses carreaux ; elle semble vouloir prouver qu'elle tient à conserver le rang auquel lui donne droit son ancienneté, par les soins qu'elle apporte à la fabrication de ses produits et par le goût qu'elle met dans le choix de ses dessins. Ses produits peuvent, sous tous les rapports, être déclarés excellents.

A. Boulenger, *à Auneuil (Oise).* — Les produits de cette maison sont assez ordinaires comme carreaux, mais elle expose d'autres produits qui rendent son exposition assez brillante. Il est fort probable que cette maison obtienne une récompense à cause de la richesse de son exposition, composée de nombreux objets de tous genres et entre autres d'une cheminée monumentale, mais, je le répète, ses produits concernant le carrelage sont assez médiocres.

Simons & Cie, *Le Câteau (Nord).* — L'irrégularité des carreaux exposés est assez apparente pour être aperçue à première vue ; cependant cette maison est une des plus anciennes et des plus renommées pour la bonne qualité et le fini des produits, aussi y a-t-il lieu de s'étonner en voyant l'infériorité des produits qu'elle a exposé ; peut-être faut-il voir là une trop grande franchise commerciale en exposant des produits qui sont la représentation vraie, et même plutôt inférieure, de ceux livrés au commerce et non des produits soigneusement triés sur le volet, comme il est d'usage de le faire pour ceux destinés à une exposition.

On pourrait peut-être reprocher aux produits courants de cette usine que le dessous des carreaux est trop uni, ce qui, quelquefois, est un obstacle plus ou moins important pour l'adhérence du carreau au mortier de la pose. Le dessous des carreaux de tous les systèmes doit être rugueux, mais cependant les rainures et les saillies ne doivent pas être trop prononcées, ce qui serait un autre défaut.

Octave Colozin, *à Saint-Just-lez-Beauvais (Oise).* — Cette maison a exposé des carreaux unis pour carrelage ordinaire, carreaux carrés de dix centimètres et tomettes six pouces ; la terre paraît grossière, les carreaux ont du gauche et ne doivent pas faire un beau carrelage, mais ils paraissent être d'un bon usage et si le vernis ou engobe était plus soigné leur aspect serait beaucoup plus satisfaisant.

E. Rafin et E. Amenille, *à St-Paul (Oise).* — Les carreaux céramiques exposés par cette maison sont bien faits ; ils peuvent soutenir la comparaison avec leurs similaires, mais les carreaux pour carrelage ordinaire laissent à désirer, et, comme presque toujours, c'est par leur gauche.

Boch Frères, *à Maubeuge (Nord).* — Très belle exposition, riches dessins, carreaux très bien faits. Ancienneté oblige ! La plus ancienne des fabriques de France a tenu à conserver son rang, aussi n'a-t-elle pas craint de prendre un emplacement relativement assez considérable pour son installation qui consiste surtout en un revêtement de deux pans de mur d'une grande surface, en carreaux, formant des dessins splendides ; les produits exposés par cette maison sont presque irréprochables, sous tous les rapports, et sont assurément des meilleurs et des mieux fabriqués parmi tous ceux qui sont à l'Exposition, mais (il y a toujours un mais) mon impartialité me force à dire, cependant, que j'ai souvent employé des produits de cette maison qui étaient loin d'avoir le fini de ceux qui étaient exposés, ce qui tendrait à faire supposer que les carreaux qui sont destinés à être exposés sont par trop préparés et choisis pour cela, et ne sont pas la représentation exacte des produits qui sont couramment livrés au commerce. Cette supposition est-elle une réalité ? ou bien faut-il croire que, pour des causes diverses, la maison est quelquefois amenée à livrer des produits de fabrication inférieure ? Je ne saurais me prononcer catégoriquement à ce sujet, mais ce qu'il y a de certain, c'est que le fond de l'observation peut être maintenu.

J'avais été plusieurs fois taquiné par des représentants des maisons concurrentes de la maison Boch qui disaient, par venin commercial, qu'ils cherchaient à dissimuler tant bien que mal, sous le couvert du patriotisme, que cette maison était Allemande. Je brûlais du désir de connaître la vérité à ce sujet, car les assertions de ces croyants de Mercure m'étaient fort sujettes à caution ; on le sait, le dieu du Commerce ne compte pas uniquement que des honnêtes gens pour adorateurs ; il a d'ailleurs plusieurs attributions qui, au premier abord, semblent hétérogènes mais qui font, au contraire, très bon ménage ensemble. Je trouvais enfin le moyen de satisfaire ma curiosité, et ce fut le rapport de M. Victor de Luynes, sur la Céramique, à l'Exposition de Vienne, en 1873, qui me le fournit et sur lequel j'ai puisé les renseignements suivants, pour bien établir que, la famille Boch, quoique

ayant des établissements en Allemagne, est française puisqu'elle est Lorraine et que, d'ailleurs, même au point de vue de l'industrie, elle est également française, puisque les usines situées en France sont plus anciennes et supérieures en nombre et en importance à celles situées en Allemagne et que, de plus, une des deux familles associées porte un nom dont l'origine française ne saurait être mise en doute : Villeroy.

C'est en 1836 qu'une Société se forma pour la fabrication de la faïence, par la réunion de deux familles : Villeroy et Boch.

En 1789, Nicolas Villeroy avait transporté une petite faïencerie qu'il avait fondée à Frauenberg, près de Sarreguemines, en Lorraine, à Vaudrevange, près de Sarrelouis. La famille Boch, encore plus ancienne dans ce genre d'industrie, est connue depuis le commencement du siècle dernier, à Auden-le-Tige, en Lorraine, où un Boch, mouleur de poterie de fer, dans une petite forge des environs, établit une petite fabrique de poterie que son fils François, aidé de ses propres enfants, transforma en fabrique de grosse faïence, en 1750. Contrariés par le seigneur du village, à cause d'un petit cours d'eau que la faïencerie troublait, les trois fils de François Boch émigrèrent en 1767, dans le Luxembourg, où, un superbe terrain pour établir une faïencerie leur fut cédé, à Septfontaines, près de la ville de Luxembourg, par le gouvernement qui était alors Autrichien ; en 1770, on lui accorda le titre d'impériale et de royale. Le siège de la forteresse par les armées républicaines détruisit presque entièrement la faïencerie, que le plus jeune des trois frères, Pierre Joseph, reprit à son compte seul, lors de la paix, pour y établir la faïencerie actuelle qu'exploite aussi la Société Villeroy et Boch. En 1809, le fils aîné de Pierre-Joseph, Jean-François Boch, quitta la maison paternelle pour établir dans l'ancienne abbaye de Mettlach, sur la Sarre, la faïencerie qui est devenue la plus importante de la Société. Le gouvernement français lui avait imposé la condition de ne brûler que de la houille. Ces deux familles industrielles, après leur réunion, fondèrent une succursale à Dresde ; s'associèrent à la fabrique de Utschneider et Cie, à Sarreguemines ; achetèrent la

vieille faïencerie de Tournay, en Belgique; établirent la grande faïencerie de Kéramis, dans le Hainaut belge ; fondèrent une verrerie à Wadgane, près Sarrebruck ; fondèrent une seconde fabrique à Nettleuh, pour y fabriquer des carreaux de pavement et une fabrique analogue, à Camoil, près de Maubeuge (Nord); enfin, une grande briquetterie, à Metzig.

P. Charnoz & Cie, *à Paray-le-Monial (Saône-et-Loire).* — L'exposition de cette maison est aussi intéressante que celle de la maison Boch, elle a la même étendue, la même disposition et présente la même idée d'installation ; les revètements de ses deux pans de mur sont d'un aspect aussi grandiose, et comme richesse des dessins et comme fini des carreaux, que ceux de la maison Boch, et je serais très embarrassé pour dire laquelle des deux doit emporter le premier prix. L'usine Boch a là une rude rivale et elle a besoin de veiller avec soin sur sa fabrication, si elle veut conserver son rang. La même observation faite à la maison Boch peut être appliquée à l'usine Charnoz, relativement à la différence qui existe entre les produits exposés et ceux livrés au commerce.

Pire Joseph, *à Marchienne-au-Pont (Belgique).* — Carreaux unis assez bien fabriqués, principalement jaunes et noirs, pouvant former divers dessins par leurs combinaisons entre eux ; mais la maison ne fabrique pas (ou du moins elle n'en a pas exposé) des carreaux portant eux-mêmes leurs dessins, et cela tend beaucoup à rendre cette exposition monotone.

Société Anonyme des Produits réfractaires, *de Quaregnon (Belgique).* — Même genre de carreaux que la maison précédente, mais moins bien fabriqués. Exposition peu soignée, les quelques carreaux exposés étaient placés çà et là parmi d'autres produits céramiques, ce qui n'était pas de nature à atténuer l'effet produit par la médiocrité des produits exposés.

V. Poulet, *à Forges-lez-Chimay (Belgique).* — Même genre de carreaux que les deux maisons précédentes, mais bien fabriqués. Le peu de carreaux exposés étaient bien placés, ce qui donnait un certain aspect agréable à cette petite exposition.

Un produit qui est en quelque sorte similaire des carreaux céramiques est celui de la maison A. Aubry & Fils, *Belgique,*

qui ont exposé des carreaux en fonte et tôle émaillées ; ces carreaux sont excessivement gauches et irréguliers. Ce produit demande à être perfectionné ; je ne vois pas trop l'utilité qu'il peut avoir, et je ne crois pas que son emploi se répande beaucoup dans la maçonnerie ; après perfectionnement, je crois que sa place sera dans les appareils de chauffage et dans les divers travaux de fumisterie où on emploie actuellement des carreaux de faïence.

Après les carreaux en grès cérame, les produits exposés qui étaient les plus nombreux étaient ceux des fabricants de carreaux en ciment, ce que nous appelons marbre factice ; mais aucun industriel de notre région n'avait exposé. Il existe cependant à Marseille et dans la région plusieurs usines où l'on fabrique ces produits. Je ne parlerai que de celles établies dans notre ville. La plus ancienne est celle dont les carreaux sont fabriqués avec de la poudre de marbre et de la chaux hydraulique du Teil, établie par M. Barnole, au quartier du Rouet ; puis vient celle établie par M. Chalamel, dans le même quartier, qui fabrique des carreaux en ciment ; ensuite l'usine construite par MM. Gissler et Bember, au boulevard Baille, pour la fabrication des carreaux en ciment ; celle installée par MM. Desfonds frères, au chemin des Aygalades, qui, après avoir été acquise par MM. André frères, a été transférée à la Capelette ; les carreaux fabriqués par cette usine sont en ciment, mais ce qui les distingue des autres produits similaires, c'est qu'au lieu de sable, l'usine emploie des pierres calcaires broyées ; cette trituration est opérée dans l'usine ; la fabrication des carreaux en mosaïque italienne, établie par MM. Roux et Champsaur et, enfin en dernier lieu, l'usine établie par M. Ducros, qui fabrique des carreaux en ciment.

De grands frais sont aujourd'hui indispensables pour la bonne installation des usines et principalement pour les machines, immeubles, avances de produits fabriqués, etc., et les fabricants à cause de ces grands frais généraux sont forcés de fabriquer beaucoup, et principalement de compter sur l'exportation, de sorte que cette augmentation dans la

production nuit considérablement à la qualité des produits. Les matières premières employées sont aujourd'hui de qualité assez inférieure, les proportions des dosages ou mélanges ont aussi beaucoup changé ; la constitution du carreau elle-même a changé ; ainsi, autrefois la surface du carreau n'était presque exclusivement composée qu'avec du Portland-Lafarge, et son épaisseur n'était pas moindre de sept millimètres, tandis qu'aujourd'hui il entre dans la composition de cette surface un bon tiers de sable mélangé au ciment, et son épaisseur est inférieure à cinq millimètres ; on peut se convaincre de cela en grattant cette surface avec un canif, la gratture présente alors un aspect grenelé, ce qui n'a pas lieu lorsque la proportion de sable est normale, c'est-à-dire très minime, comme elle était au commencement de cette industrie ; il est juste de dire que ces carreaux ne sont vendus aujourd'hui guère plus de la moitié de ce qu'ils l'étaient il y a seulement dix ans ; mais je ne crois pas que cette excuse ait beaucoup de force auprès des amateurs de la bonne marchandise. Peut-être conviendrait-il de fabriquer des carreaux de première et de deuxième qualité ; les premiers seraient fabriqués avec beaucoup de soins et dans les meilleures conditions ; pour les seconds, on emploierait la fabrication économique.

Les carreaux en ciment pour avoir acquis suffisamment de leurs qualités nécessaires pour être d'un bon usage, doivent avoir au moins six mois de fabrication avant d'être posés comme carrelage (condition qui, dans la pratique, est bien rarement remplie) ; ils demandent beaucoup de soin dans leur fabrication, dans le choix des matériaux employés, dans les caves de séchage qui ne doivent avoir que le moins possible de courants d'air, sinon les carreaux séchant trop vite se fendillent ; mais où les plus grands soins doivent être apportés, c'est dans les dosages ou mélanges, c'est-à-dire que les proportions, doivent autant que possible, être constamment les mêmes. Un point de la fabrication qui est négligé par la plupart des fabricants, c'est la disproportion de qualité, de force, qui existe trop fortement entre les deux parties bien distinctes qui constituent le carreau : le fond et la surface.

La surface étant composée d'une forte proportion de ciment acquiert une assez grande dureté : pour le fond, cette proportion étant beaucoup plus faible il acquiert, naturellement, beaucoup moins de dureté ; ce défaut trop prononcé de proportion, et par conséquent de force, a pour résultat que le fond en séchant se rétrécit davantage que la surface ce qui occasionne le fendillement, défectuosité très importante pour la bonne qualité des carreaux. Les ouvriers doivent aussi être surveillés de près pour qu'ils ne gâchent pas trop de ciment à la fois, car si la gâchée est trop forte, ils sont obligés de la ramollir et les carreaux faits avec ce ciment regâché n'ont aucune consistance : on peut se rendre compte de cela en examinant un carrelage, on trouvera, par-ci, par-là des carreaux qui sont usés au milieu d'autres qui sont restés intacts, ce sont ceux qui sont faits avec le ciment regâché.

Les couleurs servant à colorer le ciment pour former les divers dessins doivent être minérales, les végétales doivent être rigoureusement proscrites ; le ciment coloré avec ces dernières n'acquiert aucune dureté et de plus les parties du carreau faites avec le ciment ainsi coloré éprouvent du gonflement et les carreaux ne conservent alors aucune valeur, ayant perdu toutes leurs qualités de solidité et de beauté.

Le sable employé dans la fabrication de ces carreaux a aussi son importance, il doit être très pur et ne doit contenir aucune substance terreuse ou acide, le sable de mer ne doit pas être employé, le sel qu'il contient contribuant à donner de la fleurette au carreau et nuisant par là considérablement à la régularité de la nuance de sa surface ce qui lui donne un aspect désagréable.

L'usine de M. Larmande, à Viviers, a été la première à utiliser, pour cette industrie les déchets provenant de la fabrication de la chaux hydraulique du Teil, de l'usine Pavin de Lafarge, déchets qui, auparavant, étaient perdus.

Il convient d'employer les divers genres de carreaux en ciment pour le carelage des endroits humides, tels que : caves, rez-de-chaussées, basses offices, etc., etc., ils acquièrent là toutes leurs qualités de solidité ; mais si, par contre, on les emploie dans des endroits trop secs et surtout trop

exposés au soleil, ils se fendillent et se dégradent promptement; mais ce sont surtout les couleurs autres que le noir qui craignent d'être exposées au soleil, car dans peu de temps, elles se fanent au point de n'en plus reconnaître les nuances primitives. Les carreaux striés, spécialement fabriqués pour trottoirs et terrasses ne se fendillent pas autant, de plus, cela est rendu moins apparent par les stries des carreaux ; peut-être aussi faut-il voir là un effet des matériaux employés pour leur fabrication qui est effectuée avec du ciment Portland ayant sa couleur naturelle, c'est-à-dire étant gris, tandis que pour les carreaux à surface unie on emploie, généralement, du ciment Portland qui est préalablement blanchi par une addition de chaux hydraulique. Tous ces carreaux doivent être posés au ciment ou au ciment et mortier fin sur un sol tassé et préparé d'avance ou sur voûtes ; le plâtre convient beaucoup moins à leur pose, n'ayant bientôt plus aucune adhérence avec les carreaux, il ne doit être employé que pour les carrelages sur planchers en bois, c'est-à-dire que lorsque on ne peut pas faire différemment. Lorsque avec ces carreaux on veut faire exécuter un carrelage possédant toutes les qualités possibles comme solidité et beauté, il ne faut pas craindre de faire une légère dépense supplémentaire et de prendre quelque peine. On doit acheter les carreaux quelques mois avant de faire effectuer la pose, afin d'être sûr qu'ils sont suffisamment anciens comme fabrication, mais il faut éviter avec soin de les placer à un courant d'air ou au soleil. Ensuite, lorsqu'on veut faire exécuter le carrelage, on doit faire préparer le sol avec beaucoup de soin, afin de permettre d'effectuer la pose du carreau au ciment pur ; le ciment qui doit être préféré est le Portland blanc, les ciments ordinaires, de couleur plus ou moins jaunâtre, tâcheraient les carreaux ; de cette façon on évite le principal défaut qui est inhérent aux carreaux en ciment : la détérioration des arrêtes amenant l'agrandissement des joints.

Il est d'usage dans beaucoup d'usines de faire fabriquer ces carreaux par des ouvriers travaillant à façon, j'estime que ce mode de travail est nuisible à la bonne qualité des produits ;

les ouvriers étant stimulés par l'appât du gain ne mettent que peu d'attention à suivre les instructions qui leur sont données dans le but d'avoir des produits bien fabriqués, car elles pourraient retarder leur travail, ils ne cherchent que les moyens les plus expéditifs qui, pour eux, sont les meilleurs ; ils omettent bien de petites précautions, de petits riens qui ont, cependant, beaucoup d'influence sur la qualité des produits ; ils ne prennent soin des machines qui sont mises à leur disposition que tout juste ce qui est indispensable, ils n'économisent pas les matières premières, en un mot, cette manière d'employer les ouvriers n'est bonne que lorsque le fabricant n'a en vue que la production sans se préoccuper de la qualité. On peut objecter qu'avec de bons contre-maîtres, de bons surveillants, on peut arriver à avoir une bonne fabrication ; certainement, cela est une chance de plus, mais la surveillance la plus sévère est souvent mise en défaut par des ouvriers qui sont intéressés à la tromper. En faisant travailler les ouvriers à la journée on remédie d'une manière radicale à tous ces inconvénients, mais ce mode de travail a, pour certains fabricants, le tort de ne pas accélérer la production. Donc, en résumé, il convient d'employer les ouvriers à façon pour la fabrication économique et de les employer à la journée lorsque l'on veut avoir des produits présentant toutes les qualités désirables comme solidité et comme beauté.

Les carreaux fabriqués avec de la poudre de marbre et de la chaux hydraulique du Teil doivent avoir environ huit mois de fabrication avant d'être posés comme carrelage ; ils demandent peut-être encore plus de soins que les carreaux en ciment fabriqués soigneusement, ils sont au moins d'aussi bonne qualité et ont sur ceux-ci l'avantage d'être plus blancs ; étant fabriqués à peu près à sec et non au gâché ils doivent, pour acquérir assez de consistance, être mouillés plusieurs fois avant d'être livrés au commerce ; comme leurs similaires en ciment, ils continuent à durcir après la pose du carrelage. Leur fabrication diffère sensiblement de celle des carreaux en ciment, ainsi tandis que pour ces derniers chaque ouvrier mène une presse, hydraulique ou à bras, pour la

fabrication des carreaux en poudre de marbre, chaque presse exige le concours de plusieurs personnes, et c'est là un des motifs pour lesquels ces carreaux sont vendus légèrement plus cher que ceux en ciment, mais ces quelques centimes en plus ne doivent pas faire reculer l'acheteur car, je le répète, si la fabrication en a été soignée, ils sont au moins d'aussi bonne qualité que les carreaux en ciment et, de plus, le carrelage présente un aspect plus agréable que s'il a été fait avec ces derniers. Leur constitution présente également deux parties bien distinctes : le fond et la surface ; la force étant mieux proportionnée les carreaux n'ont pas les défectuosités que j'ai indiquées plus haut et leur coupage présente moins de difficulté.

Par mesure d'économie on a, pendant quelque temps, fabriqué la surface de ces carreaux avec de la pierre calcaire triturée, mais dans l'opération du triturage de la pierre il se produit une assez grande quantité de poudre impalpable, de poussière, qui nuit considérablement à la bonne composition de cette surface ; cette poussière ne se mélangeant que très difficilement avec la chaux, il se produit inévitablement, malgré tous les soins que l'on puisse prendre, des grumeaux qui n'ayant pas, je le répète, la moindre proportion de chaux, n'acquièrent aucune consistance et sont la cause des nombreuses gravelures qui se présentent à la surface des carreaux. On est vite revenu à l'emploi de la poudre de marbre qui ne présente pas ce grave inconvénient.

Ces carreaux exigent une compression de beaucoup supérieure à celle employée pour les carreaux en ciment. Cette compression était primitivement produite par une machine à bras qui était manœuvrée par plusieurs hommes, elle se produisait progresivement, sans secousse, ce qui avait l'avantage d'éviter le feuillettement des carreaux ; mais la production étant trop lente, cette machine a été remplacée par les presses hydrauliques actionnées par la vapeur ; avec ces nouvelles presses la compression se produit par un seul choc qui, étant assez souvent trop prompt, a le grave inconvénient de ne pas laisser échapper tout l'air qui se trouve dans la matière constituant le carreau et c'est cet air qui, en étant comprimé, produit le feuillettement.

Un genre de carrelage dont l'usage tend à se répandre à Marseille (d'une manière assez discrète toutefois) est celui dont les carreaux sont fabriqués avec du ciment et des petits morceaux de marbres de différentes couleurs, de façon à imiter la mosaïque italienne. On est arrivé à faire ainsi de très jolis dessins d'une assez grande finesse de trait, sans cependant être parvenu à égaler celle des dessins des carreaux en ciment. On pourrait peut-être reprocher à ce genre de carrelage d'être un peu sombre ; cela s'explique assez facilement par la difficulté qu'il y a de faire resortir la nuance blanche, les carreaux étant fabriqués avec du ciment Portland gris, les fragments de marbre blancs étant noyés dans ce ciment ne sont pas suffisants, comme intensité de couleur pour éclaircir le ton du carrelage : il y aurait avantage pour ce genre de fabrication à employer du Portland blanc, comme cela a lieu pour la fabrication des carreaux en ciment. Leur fabrication diffère complètement de celle des deux genres de carreaux précédents, ils sont d'abord fabriqués d'une façon grossière et sont mis à sécher jusqu'à ce qu'ils aient acquis suffisamment de consistance pour pouvoir résister au polissage de leur surface, polissage qui s'opère au moyen d'une meule actionnée par la vapeur ; afin qu'il puisse s'effectuer dans de bonnes conditions, que les arêtes et la surface ne soient pas détériorées, la dureté des carreaux doit être assez grande, cela est une garantie de leur bonne qualité, car ils ne peuvent être livrés au commerce que s'ils ont mis le temps voulu pour durcir suffisamment pour permettre cette dernière opération. En somme, leur genre de fabrication, leur surface composée en grande partie de marbre, le poli qu'ils prennent par la suite après leur pose, contribuent à rendre ces carreaux de qualité supérieure à ceux en ciment et le carrelage donne plus de garantie pour sa durée tout en étant d'un aspect aussi agréable. Leur prix est légèrement plus élevé que celui des carreaux en ciment, mais cette différence est insignifiante.

Les exposants de carreaux en ciment sont de beaucoup moins nombreux que ceux en carreaux céramiques ; je dois exprimer le regret d'avoir constaté que plusieurs maisons

très importantes dans cette industrie n'aient pas cru devoir exposer ; j'ai remarqué les produits des maisons suivantes :

Pelloux Père et Fils, ont exposé des carreaux en mosaïque italienne d'une fabrication assez ordinaire ; les arêtes ne sont pas suffisamment vives et ce qui nuit surtout au bel aspect de ces carreaux, c'est le ciment qui a servi à leur fabrication, ciment qui est d'une teinte noirâtre ; MM. Pelloux ont sans doute voulu utiliser le ciment qu'ils fabriquent, mais, quoique d'une qualité excellente, ce ciment à cause de sa nuance n'est pas favorable à cette industrie.

Société anonyme de Conte-les-Pins.— Carreaux en ciment bien fabriqués ; les dessins m'ont paru un peu ordinaires. L'exposition de cette société est une des plus intéressantes parmi celles des fabricants de carreaux en ciment ; ses produits sont soignés, bien finis et, sans contredit, ils peuvent être classés parmi les meilleurs, mais les dessins auraient besoin d'être mis au goût du jour, d'être plus variés et plus riches.

Foulquier et Cie. — Cette maison n'a exposé que quelques carreaux en ciment d'une fabrication très ordinaire ; on y voit un dessin imitant le marbre rouge et le marbre blanc veinés de noir ; les carreaux n'ont pas la surface assez polie et les arêtes ne sont pas assez vives.

Usine de Coignet *(Seine)*. — Carreaux en ciment d'une fabrication ordinaire ; toujours le même défaut à signaler : surface pas assez polie et arêtes pas assez vives ; à part cela les carreaux paraissent de bonne qualité. Les carreaux en mosaïque italienne sont beaucoup mieux faits ; l'observation que je viens d'adresser aux carreaux en ciment doit être très adoucie en l'adressant à ces carreaux qui sont d'un fini presque irréprochable, à peine peut-on trouver un peu à redire pour les arêtes.

G. Fiévé & Cie, *à Gand (Belgique)*. — Carreaux en ciment bien fabriqués, d'un bel aspect, très jolis dessins. Les produits exposés par cette maison sont de premier ordre comme qualité et comme fabrication ; ils ne craignent aucune comparaison avec les autres produits similaires ; la surface

des carreaux est d'un beau poli, les arêtes sont bien vives, en un mot ils sont irréprochables ; de plus, les dessins sont variés, riches et de bon goût : cette exposition est assurément une des meilleures parmi celles de cette industrie.

Henri Tauzin, *à Saint-Quentin.* — Carreaux en ciment d'un aspect assez commun ; dessins monotones, carreaux laissant à désirer comme fini ; en résumé, exposition médiocre et peu intéressante.

Bourgeois & Cie, *Paris.* — Carreaux en chaux hydraulique et poudre de marbre, système Larmenjat ; ces carreaux ont le fini ordinaire de ce genre de fabrication et sont d'un très bel aspect. Cette maison se distingue par la richesse de ses dessins qui sont d'une finesse de trait et d'une harmonieuse combinaison des couleurs vraiment remarquables et difficiles à atteindre avec les autres systèmes de carreaux ; les arêtes des carreaux sont tout à fait vives et leur surface est d'un très beau poli. Les produits de cette maison sont recommandables à tous les titres et cette exposition modeste comme installation est très intéressante comme valeur des produits exposés.

Le genre de carreaux que nous appelons tomettes n'était presque pas représenté à l'Exposition, cela est assurément très regrettable car c'est le carrelage que l'on fait généralement à Marseille et la comparaison des divers produits des nombreuses usines qui existent dans notre région, soit entre eux, soit avec les rares produits exposés, aurait présenté une réelle utilité.

L'industrie des tomettes, avant d'éprouver les changements apportés par les perfectionnements de la fabrication, eut à subir ceux provenant de la différence des localités productrices ; c'est ainsi que les carreaux fabriqués à Auriol (Bouches-du-Rhône) vinrent s'ajouter à ceux fabriqués à Saint-Henri (banlieue de Marseille) et les surpassèrent bientôt comme bonté et comme beauté ; puis vinrent les carreaux fabriqués à Salernes (Var) qui, à leur tour, surpassèrent ceux d'Auriol et qui ne virent leur réputation obscurcie pendant quelques années que par les produits de l'usine

de M. J.-B. Saunier, à Orange (Vaucluse) ; mais aujourd'hui ils ont repris le premier rang.

Pendant quelque temps les produits de l'usine de Sainte-Maxime (Var), fondée par M. Cotte, qui depuis fut député, puis sénateur du Var, semblèrent occuper une position prépondérante ; mais cette usine étant passée dans d'autres mains, vit peu à peu sa réputation s'évanouir et aujourd'hui personne ne parle plus de ces carreaux. L'usine d'Orange gardât beaucoup plus longtemps le rang qu'elle avait conquis ; ses produits étant d'une réelle supériorité, MM. les architectes inséraient dans la plupart des cas, dans les cahiers des charges des constructions importantes, une clause imposant l'emploi de ces carreaux. La mort du fondateur porta un coup funeste à cette importante usine que l'on aurait pu appeler, avec juste raison, usine modèle, et depuis elle est toujours allée en s'amoindrissant sous les divers propriétaires qui se sont succédés. C'est à l'initiative prise par l'usine d'Orange, dirigée par M. J.-B. Saunier, que l'on doit la première amélioration dans la fabrication des carreaux dans notre région ; en effet, ce fut cette usine qui créa le nouveau genre de carreaux que l'on appela mosaïques françaises. Ces mosaïques n'avaient rien de commun avec le genre de pavement dit mosaïque italienne ; elles consistaient en petits carreaux carrés de un centimètre et demi de côté, en terre cuite de différentes couleurs, appareillés de façon à former des dessins très variés et très compliqués, réunis au moyen d'une couche de bitume ou asphalte de un centimètre d'épaisseur et formant une dalle carrée d'environ trente centimètres de côté ; le dessin porté par ces dalles se répétant sur chacune d'elles, il n'y avait plus pour confectionner le carrelage qu'à les juxtaposer les unes à côté des autres. Ces mosaïques consistaient aussi en carreaux carrés de douze centimètres de côté que l'on appelait triangles parce qu'ils étaient divisés par leur diagonale en deux couleurs différentes : rouge et noire, rouge et blanche, noire et blanche. Ces carreaux formaient, par les nombreuses combinaisons auxquelles leurs couleurs se prêtaient, des dessins géométriques assez compliqués. Il y avait aussi des carreaux hexagonaux de sept

centimètres de côté ne portant chacun qu'une couleur rouge, noire, blanche ; les combinaisons formées par ces carreaux étaient beaucoup moins nombreuses et gracieuses que celles formées par les triangles. Ces divers genres de carreaux jouirent pendant quelques années d'une grande faveur, puis, peu à peu, leur emploi devint de plus en plus rare et aujourd'hui il est, pour ainsi dire, devenu presque nul.

L'emploi des machines pour la fabrication des tomettes apporta un grand perfectionnement dans l'exécution et la qualité des produits et leur introduction, qui semble devoir toujours amener à sa suite l'abaissement du prix des produits par suite de l'augmentation de la production, produisit dans cette industrie un effet contraire car, quoique la fabrication à la main ait continué à exister parallèlement avec la fabrication mécanique et quoique ses produits se vendissent meilleur marché, ils se virent peu à peu abandonnés et finirent par disparaître complètement après avoir lutté pendant quelques années. Les machines n'ont nuit ni aux ouvriers ni aux produits qui, après cette innovation, ces derniers étant de plus belle et de meilleure qualité, virent leur consommation augmenter dans de grandes proportions. Le nombre des usines augmenta prodigieusement ainsi que celui des localités productrices et je crois que, lorsque dans une industrie, les machines, qui amènent forcément une grande augmentation dans la production, car c'est là leur but naturel, amènent en même temps une augmentation proportionnelle dans la consommation, il ne peut exister aucun marasme dans cette industrie, n'importe le degré de puissance que la production ait pu atteindre et, par conséquent, aucun préjudice n'est porté par elles aux intérêts des ouvriers de cette industrie. Ce qui distingua les produits de l'industrie mécanique et les fit préférer à ceux de l'ancien système de fabrication, ce fut la plus forte compression de la pâte, la plus grande épaisseur des carreaux, et partant, leur plus grande solidité et la régularité dans la dureté de la pâte au moment de son emploi, ce qui améliore d'autant la retraite des produits.

Il existe aujourd'hui à Marseille une tendance assez pro-

noncée pour l'emploi de carreaux d'une nuance foncée, ce qui a amené les fabricants à livrer leurs produits dans des conditions de dureté et de couleur qui, pour être atteintes, nuisent à la régularité du carreau et contribuent à lui donner du gauche. Le carreau d'une nuance claire (c'est-à-dire peu cuit) permet à l'ouvrier d'exécuter un carrelage mieux fait comme façon, le carreau ayant beaucoup moins d'irrégularités, plus joli d'aspect, mais d'une durée insuffisante, surtout si le carreau n'est pas fait avec une bonne terre ou si l'appartement où il est placé fatigue beaucoup. Le carreau d'une nuance trop foncée (c'est-à-dire trop cuit) présente d'autres inconvénients qui sont aussi graves : d'abord, le carreau est plus gauche et plus irrégulier, il est plus susceptible d'être nuancé ; ces défectuosités contribuent à rendre le travail de carrelage avec beaucoup moins de fini, en admettant qu'il soit fait par un bon ouvrier, mais si, au contraire, l'ouvrier est médiocre, elles suffisent à rendre le travail à peine acceptable.

Outre ces défauts nuisibles au bel aspect du travail, il existe d'autres inconvénients très sérieux relativement à la bonté du carreau ; il arrive assez souvent que lorsque le carreau est trop cuit, le vernis ou engobe tend à s'en détacher ; de plus, le carreau n'est quelquefois plus rouge à l'intérieur, il devient d'une teinte plus ou moins noirâtre, ce qui fait que, à mesure que le carreau s'use, il prend une nuance des plus désagréables à l'œil. Il arrive aussi, assez souvent, que le carreau de nuance foncée se feuillette à l'intérieur, ce qui lui enlève une grande partie de sa consistance. Une des causes qui font que le carreau devient noir par la trop forte cuisson c'est qu'aujourd'hui les fabricants n'emploient presque plus leurs terres seules pour fabriquer les carreaux, mais, au contraire, fortement mélangées avec diverses autres terres ou autres ingrédients ; il convient de dire qu'ils ont été amenés à adopter ces mélanges pour satisfaire le goût actuel des clients pour les carreaux très durs. Il faut donc forcément déduire de ces considérations que, pour faire un bon et beau carrelage en tomettes, on doit employer des carreaux d'une nuance moyenne.

Certainement, ce carrelage n'a ni la même durée, ni le même aspect, ni la même richesse que celui fait avec les carreaux en grès cérame ; mais, grâce aux perfectionnements qui ont été apportés à la fabrication des tomettes, il est d'une durée très suffisante et lorsqu'il est bien fait il est d'un aspect très agréable ; aussi sera-t-il longtemps encore le genre de carrelage qui, à Marseille, sera préféré pour le sol des appartements. Il a aussi l'avantage d'être celui offrant le moins de charge sur les planchers.

J'ai dit plus haut que ce genre de carreaux n'était pas représenté à l'Exposition. En effet, sauf quelques échantillons inacceptables, exposés par les fabricants de carreaux céramiques, je n'ai remarqué qu'un très petit nombre d'industriels spéciaux, entre autres :

Colle, *de Salernes (Var).* — Produits fabriqués avec une terre assez bonne ; ces carreaux font un carrelage d'assez de durée, mais à cause de leurs défauts de fabrication : gauche et irrégularité, ils ne font qu'un carrelage d'un aspect assez médiocre. Faut-il maudire la fatalité qui a voulu que le genre tomette soit représenté par les produits de cet industriel ? Je n'en sais rien, mais il est certain qu'il aurait pu se faire que cette industrie fut mieux représentée.

Lançon, *à Saint-Henri, Marseille.* — Cet industriel n'expose que des carreaux carrés de vingt centimètres de côté, en terre cuite d'une fabrication très convenable. Ses produits sont de bonne qualité. La terre employée donne un carreau qui forme avec l'engobe un corps homogène. Quoique cette exposition, plus que modeste, ne produise que peu d'effet, on peut assurer que pour ce genre de carreaux, M. Lançon est un des meilleurs fabricants.

Je tiens, Citoyens, à parler ici d'une question qui vous paraîtra peut-être un peu à côté de mon mandat mais, vu l'importance que je crois pouvoir me permettre d'y attacher, je tiens, je le répète, à vous en dire quelques mots : c'est l'enseignement professionnel.

Plusieurs fois en étant à l'Exposition (je n'éprouve aucun embarras à l'avouer ici) je me suis trouvé embarrassé, soit devant une machine, soit pour une matière première ou un produit fabriqué, pour juger du perfectionnement de cette machine, de la qualité de cette matière première ou de la fabrication de ce produit ; ce sont ces difficultés qui m'ont fait regretter que, depuis la fondation du Syndicat, on ne se soit jamais occupé de fonder un cours professionnel mutuel ; il est certain, si ce cours avait existé, que je n'aurais pas rencontré les difficultés que je cite ci-dessus ; aussi, dans l'intérêt de la corporation, je me suis promis de placer cette question dans mon rapport.

La question de l'enseignement professionnel est, à bon droit, à l'ordre du jour dans la plupart des Syndicats ; on a compris dans ces Associations que l'instruction technique contribue pour une large part au relèvement du niveau professionnel des corporations, même pour celles dont le travail semble être purement matériel comme, par exemple, pour la nôtre, dont le travail est censé purement manuel, matériel, puisque jusqu'à présent il n'a été regardé par bon nombre d'ouvriers eux-mêmes, que comme une routine ; à leur dire, toute la difficulté consisterait à acquérir un certain coup-d'œil pour ce que nous appelons l' « assemblage », et un certain tour de main, une assez grande dextérité pour la pose des carreaux, afin d'arriver à les placer convenablement avant que le plâtre ou le ciment aient fait leur prise. Cette manière de voir est, assurément, très préjudiciable sous tous les rapports, pour l'intelligence de l'ouvrier, et même pour son talent purement professionnel, et j'estime qu'un ouvrier devrait connaître autre chose que le côté purement pratique de son métier ; par exemple, il lui serait utile, ne fut-ce qu'au point de vue intellectuel, d'avoir quelques notions sur les matières premières servant à la fabrication des divers genres de carreaux, ainsi que sur cette fabrication elle-même ; sur les machines employées dans les usines, afin de pouvoir juger des progrès qu'elles apportent dans la fabrication, et d'estimer si ces progrès sont uniquement acquis pour fabriquer beaucoup, comme cela arrive généralement,

ou s'ils consistent à perfectionner les produits, ce qui serait peut être moins lucratif pour l'industriel, mais plus désirable pour la bonne réputation des produits d'abord et, ensuite, pour permettre à l'ouvrier de notre profession de rendre son travail avec plus de fini. L'ouvrier carreleur pourrait également avoir quelque idée sur les matériaux employés pour le carrelage, tels que plâtre, ciment, chaux, sable, afin de pouvoir discerner lequel de ces matériaux est préférable, c'est-à-dire est d'un meilleur emploi selon les circonstances dans lesquelles se présente un travail de carrelage. Evidemment, tout ouvrier carreleur sait, par exemple, que lorsqu'il y a humidité dans l'appartement à carreler, c'est le ciment qui doit être employé pour la confection du carrelage ; mais il y a plusieurs genres de ciments, plusieurs provenances et, si l'ouvrier carreleur connaissait, soit les matières premières employées pour la fabrication, soit la manière de fabriquer, et la connaissance des proportions dans lesquelles certains acides sont employés pour faciliter la production, soit surtout l'honnêteté commerciale du fabricant (car pour beaucoup d'entre eux il n'y a aucun déchet dans leur fabrication, tout est bon pour la vente), l'ouvrier connaissant ces détails pourrait plus sûrement indiquer lequel des divers ciments doit être employé de préférence.

Pour les carreaux, les connaissances techniques de l'ouvrier sont encore plus indispensables : le bon carreau est la condition primordiale pour faire un bon carrelage. Pour se prononcer avec compétence sur la valeur des carreaux, on devrait pouvoir connaître la manière dont ils ont été fabriqués : si le fabricant a employé une terre seule ou mélangée et, s'il y a mélange, s'il forme une pâte homogène. On devrait également pouvoir discerner si la terre est résistante à l'usure, si elle forme avec le vernis du carreau ou engobe, un corps homogène et adhérent ou si, comme cela arrive quelquefois, le vernis tend à se détacher du carreau ; l'ouvrier pourrait aussi juger de la qualité de la terre pouvant servir à la fabrication des carreaux ; en un mot, il devrait tâcher de s'initier aux nombreux détails de la fabrication des carreaux,

soit comme manière de fabriquer, soit comme connaissance des matières premières.

Comme on le voit, quoique notre profession n'ait rien de savant ni d'artistique, les sujets d'instruction professionnelle ne manqueraient pas et même, sans trop prétendre à nous aventurer dans le domaine des sciences, nous pourrions nous occuper un peu de l'arithmétique et de la géométrie pratique, au moins en ce qu'elle traite de la mesure des surfaces ; on pourrait aussi enseigner un peu de comptabilité, orthographe, etc.

Le carrelage en tomettes s'est, depuis quelques années, rapidement répandu, non seulement en France mais encore à l'étranger, et surtout en Italie, où des ouvriers carreleurs Marseillais sont allés s'établir, notamment dans les villes de Turin, Gênes, La Spezzia, Rome, etc., etc. ; pour ce qui concerne la France, des ouvriers carreleurs sont allés s'établir, entre autres villes, à Paris, Lyon, Macon, Montpellier, Cette, Narbonne, Cannes, Nice, etc. Dans ces diverses localités ces carreleurs ont formé des ouvriers travaillant à la manière marseillaise, et malgré cela les ouvriers établis à Marseille vont très souvent exécuter des carrelages dans ces diverses villes de France ou de l'étranger, ce qui prouve d'une manière irréfutable et le caractère marseillais de ce genre de carrelage, et la supériorité de nos ouvriers. Mais les ouvriers de ces villes ont vite acquis les qualités nécessaires pour faire de bons ouvriers carreleurs, donc, pour que les ouvriers Marseillais conservent leur supériorité il faut, de toute nécessité, qu'ils se perfectionnent sans cesse ; faut-il chercher ce perfectionnement en tâchant d'apporter des améliorations au genre de carrelage en tomettes relativement à son exécution ? Non, certainement, car notre manière de l'exécuter est arrivée à un degré de perfection très suffisant ; à mon avis, Citoyens, c'est incontestablement vers la diffusion de l'enseignement technique que doivent tendre tous nos efforts à ce sujet. D'ailleurs, l'emploi des carrelages décoratifs se répandant de plus en plus, ce fait devrait être pour nous l'indice certain de ce que nous avons à faire si nous ne voulons pas, dans un avenir prochain, nous laisser

distancer en capacités professionnelles par les ouvriers des autres villes, et alors il adviendra qu'au lieu que nous bénéficions d'une partie du travail de ces villes, ce sera leurs ouvriers qui viendront bénéficier d'une partie de notre travail local. Comme on le voit, si notre amour-propre n'était pas suffisant, notre intérêt matériel devrait nous amener à acquérir cette instruction professionnelle qui nous fait, pour ainsi dire, presque complètement défaut. Je ne saurais trop le répéter, instruisons-nous, afin que nous conservions notre supériorité professionnelle, et qu'en outre nous puissions arriver à exécuter des travaux de carrelage avec méthode, avec des principes fixes, possédant une certaine correction comme style, qualités qu'un carrelage décoratif doit essentiellement posséder puisqu'il doit s'harmoniser avec le style de l'appartement auquel il est destiné.

Nous, simples ouvriers, ce qui pourrait nous arrêter dans la voie de l'enseignement professionnel, ce serait la crainte de manquer de connaissances suffisantes pour permettre, entre nous, la fondation d'un cours mutuel ; au premier abord, cet argument paraît avoir assez de force, et il en aurait sans doute suffisamment si nous portions nos prétentions trop haut, si nous voulions y donner, même légèrement, une teinte scientifique ; mais cela ne doit être nullement notre cas, nous ne devons viser qu'à un cours où nous devrions principalement échanger nos vues, nos idées, sur les différents détails ayant quelque point de contact avec notre métier. Nous pourrions nourrir un espoir qui, certainement, ne serait pas déçu, ce serait de trouver des personnes compétentes, telles que : Industriels, Fabricants de carreaux, Commerçants, etc., etc., à qui nous pourrions nous adresser pour les prier de bien vouloir nous faire des conférences familières sur ce qui constitue leur genre spécial d'industrie qui devrait avoir quelque rapport avec notre profession ; je suis persuadé que nous ne rencontrerions que de nombreuses et sympathiques adhésions et que, s'ils voyaient de l'assiduité et de la bonne volonté de notre part, ces conférenciers prendraient un véritable plaisir à ces cours et seraient heureux d'avoir contribué au

développement de nos connaissances professionnelles. Le concours d'hommes instruits et dévoués nous est d'autant plus indispensable, que notre travail étant une spécialité du bâtiment il n'a pas une assez grande importance, il ne présente pas un intérêt assez général pour que nous songions à demander une subvention départementale, municipale ou autre, pour couvrir les frais que nécessite toujours la création d'un cours professionnel et que, d'autre part, nous ne serions pas assez nombreux, ni assez riches, pour fournir nous-mêmes des subsides trop importants. Nous n'avons donc qu'à compter sur nos qualités morales plutôt que sur nos moyens financiers pour atteindre le but : que chacun de nous fournisse son contingent de bonne volonté et de dévoûment, et nous serons sûrs d'avoir un bon résultat.

Telle est, Citoyens, ma manière de voir sur le cours professionnel qu'il serait possible de créer dans notre Syndicat ; comme vous le voyez, ce cours serait uniquement théorique ; un cours pratique étant presque impossible à établir.

Peut-être que quelques-uns de mes Collègues croiront que je pense que les connaissances techniques font presque complètement défaut aux membres de notre corporation : telle n'est pas ma pensée, bien au contraire, je sais que parmi mes confrères beaucoup d'entre eux connaissent au moins une partie de ce que je viens d'indiquer, mais assurément aucun d'eux ne peut se flatter de ne pas s'être trouvé dans des circonstances où il aurait désiré savoir certaines choses se rapportant à notre métier ; eh ! bien, je n'ai voulu dire qu'une chose, c'est qu'avec l'enseignement professionnel mutuel, ce qui est épars dans la corporation pourrait être acquis par chacun de ses membres et j'estime que ce résultat serait assez important et surtout assez utile pour que nous mettions nous-mêmes à l'étude cette importante question, ainsi que l'ont déjà fait la plupart des Syndicats.

L'Exposition ne présentait, pour notre spécialité, un intérêt assez marqué qu'en ce qui concerne le genre de carreaux en grès cérame qui sont, on le sait, les carreaux que l'on peut réellement appeler ornemanisés, car les divers genres de carreaux en ciment s'ils méritent cette appellation à cause de leurs dessins, leur qualité, c'est-à-dire leur solidité, ne leur donne que médiocrement droit à ce titre, ou plutôt ne le leur donne pas longtemps puisqu'après un court espace de temps, leur détoriation les met bientôt dans un état présentant un aspect qui n'est rien moins que décoratif, tandis que les carreaux en grès cérame sont d'un usage pour ainsi dire illimité. Cet intérêt était constitué et par le nombre des exposants et par les mérites des produits exposés ; quelques-unes des Maisons qui avaient exposé, l'avaient fait dans des conditions vraiment grandioses, leurs produits étaient bien fabriqués, les dessins étaient variés et riches ; je trouve, cependant, que leur style n'était pas suffisamment caractérisé, j'estime qu'à part les dessins de pure fantaisie, ceux ayant quelque prétention à un style quelconque, devraient permettre de saisir ce style au premier coup d'œil et ne pas nécessiter pour cela le secours de la décoration de l'appartement.

Ce qui m'a amené à émettre cet avis, c'est que la difficulté qui existe pour décider du style d'un dessin est telle, que même les fabricants de carreaux n'en décident pas toujours dans le même sens ; en examinant leurs albums particuliers je me suis aperçu qu'ils portaient des dessins absolument semblables et comme lignes et comme couleurs, et pourtant, malgré cette similitude complète, ils étaient qualifiés de Gothique par les uns et de Renaissance par les autres ; cependant les signes qui caractérisent ces deux styles sont bien tranchés, bien distincts, et si les fabricants n'ont pas plus de certitude pour résoudre la question des styles, même lorsqu'elle se présente dans des conditions si faciles, comment veut-on que les ouvriers s'y prennent pour la résoudre ?

Il faut espérer que l'on pourra, à l'avenir, constater quelque progrès dans la fabrication de ces carreaux et notamment que l'on pourra les rendre moins gauches, que l'on

pourra donner un peu plus de poli à leur surface ; on peut sur ce dernier point objecter que cela les rendrait plus glissants, mais personnellement je n'en crois rien, et le nettoyage serait, par ce fait, rendu beaucoup plus facile.

Il ne faudrait pas conclure par le grand nombre des exposants de ces carreaux qu'ils sont, dans le bâtiment, presque exclusivement employés de préférence aux autres genres de carreaux, bien au contraire, ils ne le sont que dans une assez faible proportion ; une des causes de cette profusion d'exposants c'est que, généralement, ces industriels n'exposent pas uniquement que des carreaux, mais qu'ils exposent aussi des produits divers de l'industrie céramique, même des objets qui sont des œuvres d'art, tels que cheminées, statues, vases, etc., etc., et, s'ils obtiennent une récompense pour les dits objets, ils ne se feront probablement aucun scrupule de donner à entendre dans leurs factures ou prospectus relatifs à la fabrication des carreaux que cette distinction a été accordée à cette fabrication. Parmi ces exposants, il y en a un assez grand nombre dont les produits sont d'une fabrication peu soignée et qui ne feraient qu'un carrelage d'un aspect à peine acceptable à cause des nombreux défauts qu'ils présenteraient, défauts provenant des défectuosités des carreaux ; il y a cependant quelques Maisons qui ont exposé des produits d'une fabrication remarquable, mais elles sont assez rares.

Les divers genres de carreaux en ciment étaient représentés d'une façon assez satisfaisante ; les exposants, quoique n'étant pas très nombreux, étaient cependant en nombre suffisant ; les produits n'étaient pas tous d'une fabrication irréprochable comme fini, mais ils étaient tous très passables comme solidité. Mais, pour ce genre de carreaux comme pour les autres, le Midi s'était cru dispensé d'exhiber ses produits ; les usines ne manquent cependant pas dans notre région, mais ce qui manque chez nos industriels c'est l'émulation, l'initiative ; la plupart d'entre eux n'exercent leur industrie que d'une manière tout à fait matérielle, on pourrait presque dire mécanique, sans chercher à se rendre compte si elle est rationnelle ou si elle ne l'est pas, la

science, le goût artistique n'ont pour eux que bien peu d'importance ; lorsque l'on installe une usine, on procède de la façon la plus commode : pour les dessins à appliquer aux carreaux on prend ceux des usines de carreaux en grès cérame, on évite ainsi les frais que pourrait occasionner leur création ; pour les procédés de fabrication on se contente de suivre le sinueux sentier de la routine, c'est-à-dire la route tracée par les fabricants précédents. Cette conduite pleine d'indifférence est féconde en périls à venir et j'estime que cette industrie ne tardera pas à déchoir dans notre région si les sentiments des fabricants ne changent pas et surtout s'ils s'obstinent à refuser d'étudier les moyens de perfectionner leurs produits.

La première de ces études doit tendre à trouver certains ingrédients qui, mélangés au ciment, aient la propriété de lui donner une plus grande dureté ; on pourrait aussi étudier si le sable ne peut pas être remplacé par une autre matière, et bien d'autres points encore.

A ce propos, je crois pouvoir indiquer que, pour durcir les pierres des façades des édifices, on les imprègne de plusieurs couches d'une dissolution de silicate de potasse dans la proportion de six fois environ son poids d'eau ; cette proportion ne doit pas être trop forte sous peine de supprimer la porosité des pierres qui, par ce fait, deviendraient gélives et alors, sous l'influence des variations atmosphériques, la croûte durcie se détacherait et laisserait voir, en dessous, la pierre dans un état assez avancé de décomposition. On arrive au même résultat en opérant avec du bi-phosphate de chaux, mais ce procédé, quoique plus énergique, est moins usité parce qu'il a l'inconvénient d'être susceptible de produire des taches. Ces procédés de durcissement pourraient peut-être s'appliquer aux carreaux en ciment.

On pourrait aussi expérimenter divers mélanges que l'on pourrait faire avec le ciment et des matières reconnues capables d'acquérir un durcissement plus ou moins rapide et fort, comme, par exemple, la brique triturée, la pouzzolane naturelle ou artificielle, etc.

Des recherches sur le meilleur genre de gâchage du ciment ne seraient pas à dédaigner ; l'hydratisation exerce plus d'influence qu'on ne pense sur la prise et la dureté du ciment et celui qui a absorbé une trop grande quantité d'eau perd une partie de sa dureté, de sa résistance ; ainsi que l'ont démontré des expériences faites par des ingénieurs, l'hydratisation est possible par l'emploi combiné d'une forte compression et de la vapeur d'eau ; donc, les usines qui emploient la vapeur pour la fabrication des carreaux pourraient, sans trop de frais, faire des essais sur ce procédé d'hydratisation. On pourrait aussi essayer de gâcher le ciment avec divers liquides autres que l'eau, soit avec les dissolutions que je cite plus haut, soit avec d'autres.

Ces diverses expériences ne sauraient être tentées qu'avec tâtonnement, je l'admets, mais au moins elles donneraient le goût de l'étude, elles prouveraient le désir d'améliorer les produits, la volonté de sortir de l'ornière, et elles feraient cesser le spectacle de voir les représentants d'une industrie pleine d'avenir se refuser, avec un entêtement difficile à qualifier, d'entrer dans la voie des perfectionnements autres que ceux n'ayant uniquement pour but que la fabrication à bon marché.

Les carreaux en ciment n'étant autre chose que des pierres factices, je crois pouvoir indiquer à l'appui de l'avis que je viens d'émettre sur la possibilité de les perfectionner, une opinion (qui a un certain crédit) sur la construction des pyramides d'Egypte, opinion qui, je crois, n'a rien d'invraisemblable. Des savants sont d'avis qu'elles sont construites avec des pierres factices, ils donnent à l'appui de leur thèse les arguments suivants : on n'a pu découvrir aucune carrière fournissant des pierres identiques à celles employées à leur construction, aucun débris provenant de la taille des pierres n'a été trouvé aux alentours des pyramides, les joints sont tellement petits et les pierres sont tellement bien juxtaposées, qu'assurément cette précision dans leur taille ne pourrait pas être obtenue, même avec des ouvriers extrêmement habiles.

Si, en ce temps-là, on savait fabriquer des pierres factices

qui ont duré quatre mille ans, aujourd'hui avec le secours de la science moderne on devrait au moins pouvoir en faire autant.

On voit donc que dans l'industrie des carreaux en ciment de sérieux perfectionnements sont possibles et que la prétendue obligation que l'on pourrait objecter de ne pouvoir employer qu'un nombre restreint et connu d'éléments de fabrication n'est même pas une cause spécieuse.

Toutes proportions gardées, les carreaux en mosaïque italienne présentaient le plus d'intérêt parmi les produits ayant rapport à notre profession ; en effet, les quelques échantillons de ces carreaux qui étaient exposés étaient d'un fini très passable et faisaient honneur aux fabricants.

Parmi les divers genres de carreaux qui étaient représentés à l'Exposition, le genre tomette ne brillait que par son absence complète. On dirait réellement que nos fabricants prennent plaisir à mériter l'épithète de « routiniers » que l'on se plaît par trop à appliquer aux Méridionaux. La fabrication des tomettes a cependant progressé, mais a-t-elle suffisamment progressé pour avoir le droit de rester dorénavant complètement à l'écart du mouvement industriel ? ce progrès a-t-il atteint sa limite extrême pour que MM. les fabricants puissent se permettre de chercher, par leur abstention, à nous faire accroire qu'il ne peut plus se continuer ? L'installation des usines, le choix judicieux des matériaux, les dosages ou les mélanges, l'emploi des matières premières, les machines employées, les procédés de fabrication, tout cela est-il parfait pour que l'on ne recherche à y apporter aucune amélioration ? MM. les fabricants ont-ils assez de débouchés commerciaux pour qu'ils dédaignent ainsi de s'en créer de nouveaux en faisant connaître leurs produits ?

On serait tenté de résoudre affirmativement toutes ces questions tant l'indifférence a été grande de la part de ces fabricants qui devraient pourtant bien comprendre qu'aujourd'hui plus que jamais il est indispensable, pour faire de bonnes affaires, de sacrifier au dieu du jour : la Réclame, ce qui, en définitive, revient à adorer le Veau d'or sous une

forme et un nom nouveaux, et cette substitution d'une déesse à un dieu est peut-être une caractéristique de notre époque, dame ! par ce temps d'émancipation féminine qui court !

Je me hâte de clore cette longue série de reproches à l'égard de mes compatriotes et les prie de bien vouloir croire qu'ils ne me sont dictés que par le vif désir que j'éprouverais de voir notre industrie régionale faire de rapides progrès et non par le vain plaisir que donne la critique ; je reconnais d'autant plus volontiers la nécessité de faire mes excuses que j'aurais peur, si je ne les faisais pas, que MM. les Fabricants croient que ces reproches sont purement systématiques et qu'en visitant Paris je me suis entiché pour le Nord ! lâcher l' « huile » pour le « beurre », jamais de la vie !

En somme, cette grandiose agglomération d'œuvres, de richesses, de produits apportés avec un si grand empressement des contrées les plus lointaines, cette Exposition si brillante, si complète sous tous les autres rapports, ne présentait que fort peu d'intérêt en ce qui concerne les industries se rapportant au carrelage. On pouvait espérer du moins que parmi les nombreux pavillons édifiés soit pour les expositions des Etats étrangers, soit pour celles des simples particuliers, quelques-uns offriraient quelqu'intérêt sous le rapport du carrelage ; mais, même sur ce point, il a fallu en rabattre, car le plus souvent le carrelage était remplacé par un dallage en ciment ou autre produit, ou par un plancher quelconque ; il y en avait cependant quelques-uns où on avait appliqué de la mosaïque italienne, mais ce genre de revêtement du sol n'a rien de commun avec notre spécialité.

Je me risque, en terminant, à exprimer le vœu que nos industriels, comprenant enfin leur véritable intérêt, feront, à la prochaine Exposition, preuve d'un peu plus d'empressement à faire connaître leurs produits, cela sera d'ailleurs une source d'enseignement pour eux en leur permettant de comparer leur fabrication à celle de leurs concurrents ; d'un autre côté, ils ne doivent pas oublier qu'aujourd'hui le véri-

table esprit commercial consiste à faire connaître ses produits, à aller au devant de la clientèle et non pas à l'attendre.

Je me suis assez étendu, dans ce rapport, sur la question de l'enseignement professionnel et je n'ai pas craint d'avouer que je me suis trouvé dans des cas où mes connaissances techniques me faisaient défaut, aussi cette franchise me met-elle à l'aise pour exprimer le vœu que nous nous mettions résolument à l'étude, que nous travaillions à agrandir le domaine de nos connaissances professionnelles qui est par trop restreint.

Préparons-nous donc, Citoyens, afin qu'à la prochaine Exposition, ayant mis le temps à profit, nous nous trouvions en possession d'une plus forte instruction professionnelle qui, en nous rendant ouvriers plus habiles, nous donnera, en même temps, les moyens d'être plus aptes à apprécier les avantages que peut nous procurer une Exposition Universelle.

C. TAMBON,

Délégué de la Chambre Syndicale des Ouvriers Carreleurs.

RAPPORT

Marseille, le 10 Octobre 1889.

CITOYENS,

Le Syndicat m'ayant délégué à l'Exposition Universelle de Paris avec mandat d'en rapporter, je viens me libérer de l'engagement pris, en portant à votre connaissance ce qui m'a paru le plus vous intéresser.

Mais avant tout, en acceptant ce mandat, quel devait être mon objectif, n'ayant reçu aucune instruction précise à ce sujet? Sur quelles bases devait s'échaffauder le rapport que je devais confectionner, afin de vous le rendre utile et intéressant à la fois?

Me plaçant sur le terrain économique et professionnel, j'ai étudié attentivement, au point de vue technique et sous tous les rapports, ce qui pouvait vous intéresser, de tout ce que cette Exposition réunit de chefs-d'œuvre, de compétence en matière d'art, d'étude en matière sociale :

1° Faire la comparaison de la durée des heures de travail, du salaire, de la production et du régime industriel;

2° Rechercher les meilleurs moyens de soutenir les droits du travail devant le capital;

3° Quels sont les efforts que nous devons faire, tant moraux que matériels, pour l'affranchissement des travailleurs.

Ma petite étude sur les voies et moyens est toute indiquée dans ce Rapport, pour améliorer le sort de la classe opprimée.

Capital, intelligence, valeur morale, il faut bien retenir ceci, sont les forces décisives sur le terrain économique. Les mettre à notre disposition et les développer en nous-mêmes, c'est là notre premier devoir, celui dont l'accomplissement pourra mener à une solution réelle et durable, grâce à l'initiative personnelle et à l'aide par soi même.

Ceci dit, je vous dois quelques renseignements sur l'arrivée et le séjour de la délégation à Paris.

En arrivant à Paris, la délégation Marseillaise fut reçue le 13 juillet 1889 à la gare de Lyon, par des délégués du Comité de réception, institué par la Bourse du Travail de Paris, à l'effet de recevoir les délégués de province et de l'étranger. L'accueil qui nous fut fait par nos frères de travail, est à leur louange, ils s'acquittèrent de leur tâche avec sympathie, en nous facilitant nos moyens de séjour. La Municipalité elle-même, pensant que l'Exposition, par la variété infinie des produits amoncelés au Champ de Mars, pourrait nous créer quelque embarras, avait voté une somme de 50.000 francs, destinée à aider les délégués ouvriers dans l'accomplissement du mandat dont ils étaient investis, par une quantité d'excursions techniques, dans divers établissements publics ou privés de Paris et des environs.

C'est ainsi qu'il nous fut permis de visiter successivement : l'Usine de Noisiel-sur-Marne, fabrique de chocolat appartenant à M. Meunier, qui nous reçut avec toute l'affabilité d'un bourgeois philanthrope, l'Usine de Decauville où la réception ne fut pas moins cordiale.

Puis, la Manufacture Nationale de Porcelaine de Sèvres, Saint-Cloud, Versailles, Les Gobelins, les Abattoirs de Paris, les écoles professionnelles, les Musées, les principaux monuments.

Comme on le voit par ce court exposé, la Municipalité de Paris n'avait rien négligé pour rendre notre séjour intéressant, et certes, dans l'intérêt même des absents, ce n'était pas à dédaigner, quant à nous, personnellement, nous n'avons que des félicitations à adresser à tous ceux qui, à un titre quelconque, ont bien voulu nous prêter leur gracieux concours, il nous a été précieux.

Nous avons été, en outre, invité à des réceptions aussi flatteuses que bienveillantes, afin de nous faire garder plus grande et inoubliable la sympathie dont nous avons été l'objet.

J'aborderai sans plus tarder la partie la plus instructive pour vous, celle particulière à la corporation.

Rien d'anormal, rien de nouveau comme coupe ou taille de pierre, je pourrais même dire sans chauvinisme, pour notre ville et pour nous-mêmes, sans crainte d'être démenti, que nous sommes arrivé à un fini de travail dont aucune puissance n'approche ; en effet, aucun sujet exposé ne m'a paru achevé proprement, comparativement à la façon dont notre travail est rendu.

Entre autres remarques, mon attention s'est portée sur la fontaine monumentale en pierre de Chomerac (Ardèche) de Pradelles frères ; les diagonales, les fonds d'angles laissent à désirer.

Un fauteuil en pierre de Nuits rose, assez bien taillé et poli, mais dont le dossier n'est pas suffisamment renversé.

Un mausolée en pierre de l'Ain, composé d'un pilastre avec moulure ordinaire, surmonté d'une pyramide.

Les puissances étrangères, sauf la Belgique avec trois chapelles, n'ont rien exposé.

Au cimetière du Père Lachaise, je n'ai remarqué que le tombeau du général Lorraine, quelques chapelles et monuments en Comblanchien, Corgolain du Jura et Sainte-Elie.

La généralité des tombeaux se font en granit. Une des principales maisons de Paris, celle de M. Louis Dorche, avenue Philippe-Auguste, 123, chez qui le granit est travaillé avec beaucoup d'habileté et, d'après ce que j'ai vu, le granit est appelé à remplacer le marbre à Paris.

Les différentes qualités de pierres exposées se trouvent dans la classe 63, groupe VI, dans la rampe, sur la berge, en face l'Esplanade des Invalides.

A remarquer l'exposition de M. Brun, propriétaire des carrières de Fons, près Saint-Mamert (Gard), pierre de Lens, dont la réputation n'est plus à faire. Les Romains l'ont employée, il y a plus de deux mille ans, dans tous leurs monuments de la région.

On la trouve dans les Arênes, la Fontaine, la Maison-Carrée, le Temple de Diane, etc.

De nos jours, on s'en sert pour les constructions de premier ordre, telles que théâtre, églises, lycées, pour la décoration, la sculpture, surtout la statuaire.

Le poids de la pierre de Lens est de 2.500 kil. le mètre cube, sa résistance à l'écrasement est de 500 k. le centim. carré.

Les gelées ne l'altèrent jamais ; provenant d'un rocher, elle n'a ni banc ni lit de carrière.

L'Exposition la plus importante est, sans contredit, celle de la Maison Civet, Crouet, Gautier et Cie, 5, rue de l'Aqueduc, Paris.

Voici quels sont les renseignements que j'ai pu obtenir sur l'exploitation des différentes qualités de pierre de cette maison.

1° Pierres de Château-Landon et Souppes

C'est un calcaire blanchâtre et très résistant, non gélif, donnant de beaux parements, soit à la scie, soit à la pointe fine, et se prêtant à la sculpture d'ornement ; il est susceptible d'être poli, ce qui le fait appeler forest-marbre. Cette pierre, éminemment monumentale, ne s'altère, ni ne verdit à l'air ; l'Arc de Triomphe de l'Étoile, à Paris, offre un bel exemple de son emploi. Son imperméabilité à l'eau et les grandes dimensions de ses blocs l'ont fait employer dans la construction des principales fontaines publiques de Paris. Il convient aussi très bien pour dallages et marches à l'extérieur des édifices ; il s'use peu par le frottement, ainsi qu'on peut le constater au grand perron de la Bourse de Paris. Attendu que le premier devoir d'un critique indépendant, est celui d'être impartial, je ne manquerai pas, après tous les avantages que j'ai remarqué sur telle ou telle pierre, d'en faire ressortir les inconvénients, lorsqu'il s'en présentera, en ce qui concerne la pierre qui nous occupe actuellement, elle n'a que le défaut de présenter parfois des poches et tubulures dans les parements ; mais ces défauts n'ôtant rien à la qualité et à la dureté de la pierre, ils peuvent être dissimulés par le mastic, comme on fait dans le marbre ordinaire et dans les calcaires jurassiques.

Le poids du mètre cube est 2.700 kil., et à l'écrasement par centimètre carré 750 kil.

*

2° Liais de Corgolain et pierre de Comblanchien.

C'est un calcaire compact, blanchâtre, avec quelques oolithes, coquilles et polypiers disséminés dans certains bancs, et quelques faux délits dentelés ou stilolithes adhérents, comparables, sauf la teinte, au calcaire blanc de Damparis et de Remord (Jura), se taillant, se polissant et même se sculptant comme ceux-ci, mais n'exigeant pas de masticage, comme ces derniers ; non gélif.

Le calcaire marbre de Comblanchien est certainement le plus important gisement, comme qualité, qui ait été découvert dans ce genre de pierre ; sa densité et sa résistance sont comparables à celles des pierres bleues de Belgique, des calcaires jurassiques et de l'Echaillon.

Le banc blanc de Comblanchien est rare et exige un purgement et des soins particuliers ; c'est le véritable Liais de Comblanchien, appelé communément Corgolain, du nom de la gare de chargement.

Son ton gris blanc s'allie, on ne peut mieux, avec celui de nos autres matériaux plus tendres. L'emploi de cette pierre est assuré dans la marbrerie, les carreaudages, les dalles, les marches, les seuils, les panneaux, les revêtements, les colonnes, les vasques, les socles, enfin tous les ouvrages de luxe. Quoique dur, il est facile à tailler et il se prête bien

aux formes les plus délicates, et conserve, sous le ciseau, des arêtes vives et nettes.

Une de ses qualités est de blanchir avec le temps. Poids du mètre cube : 2.950 kil.

La charge à l'écrasement par centimètre carré est de 800 à 1.000 kil.

3° Roche de Vilhonneur.

La roche de Vilhonneur est un calcaire oolithique assez dur, d'une belle teinte blanchâtre ; elle est fine et très homogène de grain ; ses arêtes peuvent prendre les formes les plus délicates à la sculpture. Elle est employée comme pierre de marbrerie concurremment avec la pierre d'Euville. Son poids est de 2.700 kil. le mètre cube.

La charge à l'écrasement est de 450 à 550 kil. par centimètre carré.

4° Roche fine liais de Senlis ou de la Victoire.

Calcaire blanchâtre d'une dureté moyenne, à grains très-fins, homogène, très peu coquillier ; sa cassure est grasse et serrée ; pour résister à la gelée, il ne doit être employé qu'après avoir jeté son eau de carrière. Le poids au mètre

cube est de 2.600. La charge d'écrasement par centimètre carré est de 350 à 400 kil.

5° Roche d'Euville.

C'est un calcaire à entroques blanchâtres, dur, miroitant, presque entièrement formé de débris de cils ou de bras d'encrines cristallisés en lamelles spathiques, réunis par un ciment cristallin ; c'est un véritable calcaire à entroques que caractérise l'état nettement cristallin de tous ses éléments.

C'est une pierre non gélive d'excellente nature, sa contexture, qui défie toute critique, permet de l'employer en premières assises de socles et dans les travaux hydrauliques. Sa qualité permet d'en faire des auges et vasques de fontaines ; elle repousse l'humidité et contient parfaitement l'eau.

Poids du mètre cube : 2.600 kil.

Charge d'écrasement : 400 kil.

C'est la pierre dure la plus usitée à Paris.

6° Liais de Larrys et roche de Ravières.

Calcaire oolithique, blanchâtre, à grains arrondis ou allongés, très facile à tailler et se prêtant bien aux formes les plus délicates, en conservant, sous le ciseau, les arêtes vives

et nettes, ce qui contribue beaucoup à la beauté des édifices où il est employé.

Il est gélif et ne doit être employé qu'en bonne saison, de mars à septembre.

Son poids est de 2.600 kil. le mètre cube.

Charge d'écrasement : 300 kil., ce qui fait qu'il convient parfaitement aux décorations extérieures, mais on doit toujours le placer au-dessus du socle.

7° Roches Banc-Royal et Vergelé de Saint-Maximin.

Situées près de Creil, département de l'Oise, à 4 kilomètres de la gare expéditrice de Chantilly, les carrières de Saint-Maximin fournissent de très bonnes pierres, dont la nature, la qualité et les propriétés sont les mêmes que pour le Banc-royal et le Vergelé de Saint-Vaast.

8° Roche de la Ferté-Milon.

Cette pierre est blanchâtre et de grain assez fin. Les emplois sont à peu près ceux de la pierre de Pargny, à laquelle elle ressemble comme grain. Elle conserve ses arêtes et résiste fort longtemps. Le vieux château de la Ferté-Milon, en ruine depuis 200 ans, en est une preuve.

9° Roche de Lérouville.

Calcaire à entroques, assez dur, blanchâtre, analogue à celui d'Euville, dont il égale quelquefois la dureté, tout en restant plus grossier et plus celluleux ; les entroques y sont moins abondantes et sont réunies par un cîment en partie crayeux, qu'on ne trouve pas dans la pierre d'Euville, ce qui permet de bien connaître ces deux pierres souvent employées au même usage.

Poids : 2.500 kil. le mètre cube.

Il y avait encore quelques autres qualités de pierres ne possédant pas la densité voulue et que je ne puis classer comme pierres dures.

On ne s'y arrêtera pas.

Si on veut établir la différence du salaire des ouvriers tailleurs de pierre de Paris, il est bon de savoir, d'abord, le prix de série payé à l'entrepreneur, ensuite celui payé aux ouvriers ; en voici quelques uns :

	PAYÉ	
	à l'Entrepreneur	à l'Ouvrier
Le Liais de Corgolain (Côte d'Or).....	22 50	17 —
Hauteville, Villebois, Souppes et Château-Landon.	19 75	15 25
Comblanchien, Ancy-le-Franc, trois nuances : blanc, jaune et gris bleu ; Grimoult et Villars.....	17 75	14 —
L'Echaillon, le Vilhonneur et Courville.....	14 75	10 50
Le Bogneux, Clamart, Larrys-du-Bief, Chauvigny, Senlis fin, Anstrude.....	11 50	9 80

Il résulte de cette nomenclature de prix, que les ouvriers ne reçoivent pas intégralement le taux de la taille, et que les entrepreneurs ou tâcherons s'en attribuent le quart, c'est autant de prélevé au détriment de celui qui travaille au profit de celui qui ne fait rien.

Il y a cependant une loi de 1844 qui interdit les tâcherons, cause matérielle de la diminution des salaires.

A Paris, aussi bien qu'en Province et à Marseille, notre corporation est l'objet d'une exploitation humiliante, pour nous qui ne savons pas nous défendre, et faire cesser, par une coalition compacte et décidée à maintenir ses droits, un état de chose lamentable.

L'Exploitation des Carrières et le sciage des Granits, Pierres et Marbres par le Système du Fil Hélicoïdal

---

L'installation faite par la Société Anonyme Internationale du fil hélicoïdal, est une de celles qui méritent d'attirer l'attention des visiteurs en général, des gens compétents en particulier.

L'ensemble des appareils, d'une simplicité frappante, qui fonctionnent sur le chantier organisé par cette Société, réunit les principales applications de la nouvelle méthode au travail des carrières.

Le fil hélicoïdal, qui forme une cordelette sans fin, animée d'un mouvement continu et d'un mouvement giratoire, est d'abord, de la poulie motrice, envoyé à l'extrémité du chantier sur un appareil tendeur et guidé par des poulies à rotule, fait ensuite un circuit en un point duquel il est utilisé pour faire des expériences de sciage sur une masse de béton.

Dans l'atelier, la même cordelette, avant de repasser sur la poulie motrice, est employée au sciage d'un bloc de marbre. On y voit encore fonctionner une armure dans laquelle les

scies à lames sont remplacées par une série de fils hélicoïdaux ; puis un appareil à adoucir, analogue à ceux dont on se sert pour polir les glaces et qui utilise des agglomérés métalliques d'une composition spéciale. A l'extérieur, on voit marcher une perforatrice tubulaire qui sert à creuser, dans la roche, les puits verticaux destinés à recevoir les montants sur lesquels les poulies, porteuses du fil hélicoïdal, descendent au fur et à mesure que celui-ci pénètre dans la pierre. Cette perforatrice reçoit son mouvement par un câble télédynamique. La force motrice nécessaire à tout le travail est donnée par une machine à vapeur de quatorze chevaux, qui reçoit la vapeur d'une chaudière inexplosible du sytème Roser.

Disons tout de suite que la démonstration qui se fait là journellement, sous les yeux du public, est absolument concluante. Il suffit de suivre pendant quelque temps le fonctionnement des différents appareils, d'examiner les résultats qu'ils produisent, pour acquérir la conviction que ce système de travail répond en tous points aux *desiderata* de cette branche de l'industrie extractive. C'est bien là la méthode d'exploitation de l'avenir.

Avec l'emploi du fil hélicoïdal, on réalise, pour ainsi dire, le mode de travail théorique ; la roche est découpée en masse et en blocs avec un déchet tellement insignifiant que, sous ce rapport, on ne conçoit pas qu'il soit possible de trouver un procédé plus parfait.

Mais là, ne se bornent pas les avantages ou les inconvénients du système en question. Le travail manuel, toujours plus ou moins inégal, étant remplacé par une opération mécanique régulière, il en résulte une grande économie et une plus grande perfection de travail.

Il n'est plus besoin d'ouvriers spéciaux pour l'extraction, et de *simples gamins,* après un apprentissage de courte durée, peuvent parfaitement surveiller le travail des appareils.

Une grande économie de main-d'œuvre est encore réalisée par ce fait que la masse abattue est découpée et débitée en blocs sur les chantiers mêmes, sans qu'il soit nécessaire de les manipuler ; il suffit, dès lors, de polir ou de boucharder ces masses amenées aux dimensions voulues, pour les rendre propres à l'emploi auquel elles sont affectées.

La rapidité avec laquelle le fil hélicoïdal pénètre dans la pierre, dépend naturellement de la dureté de celle-ci, mais en tous cas elle est dix fois plus grande qu'avec les anciens procédés. Entrons maintenant dans quelques détails au sujet de la perforatrice.

La perforatrice qui, en même temps qu'elle sert à creuser les puits destinés à recevoir les appareils des fils hélicoïdaux, donne également des colonnes ne nécessitant plus que le polissage pour trouver leur emploi commercial.

Elle se compose d'un cylindre en tôle de 3 mèt. 50 cent. de hauteur et de 0 mèt. 50 cent. de diamètre, terminé à sa partie inférieure par une trousse coupante en acier, que l'on remplace, au fur et à mesure de son usure, et à laquelle on donne une épaisseur un peu plus grande pour faciliter la descente du tube. Celui-ci se meut circulairement par l'action d'un arbre vertical; il descend par son propre poids dans le trait circulaire obtenu par le rodage de la trousse sous l'action d'un mélange de sable et d'eau ; il contient dans son intérieur le noyau de pierre ou de marbre produit par le rodage ; quand l'opération est terminée, ce noyau est rapidement enlevé au moyen d'un cabestan qui fait partie de l'appareil.

L'anneau qui constitue la trousse courante peut également être armée d'une denture en agglomérés métalliques.

Le cylindre est installé à l'intérieur d'un bâti formé de trois montants verticaux. Son arbre de transmission reçoit le mouvement de rotation par l'intermédiaire d'une poulie à gorge horizontale et d'un câble télédynamique, qui est guidé, à son entrée et à sa sortie de la perforatrice, par deux autres poulies à gorge, montées sur rotules et placées verticalement. La tension du câble est obtenue par des chariots tendeurs et son mouvement lui est donné par une poulie calée sur l'arbre moteur à l'intérieur du bâtiment.

Les matières provenant de l'usure de la pierre, par l'action du rodage, le sable et l'eau, après avoir produit leur action au fond du trait, remontent à la surface par leur écoulement entre le tube et les parois de la pierre ; l'évacuation de ces matières du fond du trait, de l'intérieur à l'extérieur du tube, se fait par des trous qui sont ménagés, à cet effet, dans la trousse. Et lorsque, par suite de la trop grande quantité de ces matières, il arrive parfois qu'elles s'accumulent entre le tube et les parois de la roche, il suffit de relever le tube au moyen d'une chaîne qui s'enroule sur un cabestan rivé au bâti.

Cette perforatrice est, on le voit, d'une extrême simplicité et facilement transportable ; en outre, elle consomme très peu de force motrice.

Nous terminerons notre exposé sur cette partie de l'exposition en le faisant suivre du procédé du polissoir.

Le polissage des pierres dures ou marbre se fait à l'aide d'agglomérés métalliques. ces agglomérés sont constitués d'émeri et de métal, le premier servant de mordant, le second de matière agglutinante.

On sait que l'action de l'émeri est beaucoup plus forte que le sable pour le dressage ou l'adoucissage. Les agglomérés métalliques ont fait disparaître toutes les difficultés inhérentes, jusqu'ici, à l'emploi de l'émeri.

La nature des agglomérés varie suivant l'usage auquel ils sont destinés.

Les compositions les plus employées sont formées par de l'émeri aggloméré : 1° au plomb, à l'étain et à l'antimoine : 2° au laiton et au cuivre ; 3° à la fonte de fer. Pour le travail des marbres et pierres dures, c'est la première formule qui est usitée.

L'appareil dont on se sert est composé du même mécanisme qu'un polissoir ordinaire à charnières universelles, et n'offre de particulier que le plateau sous lequel sont encastrés les agglomérés ; ce plateau, de forme ciculaire, est évidé dans son milieu pour en diminuer le poids mort et recevoir son alimentation d'eau.

Il est relié à un arbre vertical, qui lui communique son mouvement de rotation par un engrenage conique ; cet arbre marchant à une vitesse de 90 tours à la minute, et le plateau ayant un diamètre de 1 mèt. 35 cent., sa vitesse à la circonférence est de 381 mèt. à la minute, cette vitesse, déjà beaucoup plus considérable que celle des polissoirs ordinaires, pourrait, au besoin, être augmentée encore, car on n'a pas à redouter ici, de la force centrifuge, le rejet des agglomérés qui se trouvent encastrés ; il n'en est pas de même dans les polissoirs ordinaires où l'on a à craindre de la vitesse de l'appareil la projection du sable en dehors de la surface travaillante. Le plateau reçoit par une vis sans fin, en même temps que son mouvement de rotation, un mouvement de va-et-vient sur toute la surface à polir.

On place la tranche à dresser et à adoucir sur un wagon plat à crémaillère, animé d'un mouvement de va-et-vient dans le sens longitudinal de la tranche, de sorte que celle-ci reçoit le frottement des agglomérés par trois mouvements différents,

produisant d'une manière uniforme l'usure sur toute la surface. D'après les résultats obtenus jusqu'à maintenant avec les agglomérés métalliques, on peut conclure que ce système est destiné à supplanter l'ancienne méthode de dressage et d'adouci.

L'ensemble des appareils que nous venons de décrire, font, de la méthode du fil hélicoïdal, un système complet et pratique dont chaque opération s'effectue d'une façon rationnelle, rapide et économique.

Nous terminons en disant que la scie hélicoïdale (et c'est là la raison qui lui donne sa place dans ce rapport), est susceptible de bien d'autres applications encore que celles de la découpe des marbres et des pierres en carrière et en scierie. Il peut servir à actionner toute une série d'outils moulureurs et autres.

C'est ainsi qu'on va utiliser cette méthode de la découpe des rochers pour la confection des pavés, à la découpe des grès et porphyres en carrière, pour en obtenir des tranches, des pierres à bâtir, des dalles de trottoirs et des bordures.

Au point de vue scientifique, c'est très beau, mais au point de vue professionnel, il est très juste d'examiner les inconvénients qui en résultent pour nous.

N'y voyez-vous pas une augmentation sensible de production qui amènera fatalement une diminution de salaire. A nous de veiller à ce que ces instruments ne nous soient nuisibles plutôt que d'alléger nos forces.

Par conséquent, la conclusion de tout ceci se résume en deux mots, suppression des tâcherons, et emparons-nous des machines afin de les utiliser à notre profit. C'est le retour aux mains des travailleurs de tout ce qui constitue la richesse nationale.

CONCLUSIONS PRATIQUES

Citoyens,

Après avoir dépensé toute ma volonté et mon savoir pour vous instruire au point de vue technique et professionnel, laissez-moi vous renouveler mon opinion en matière sociale, en matière économique. Le premier point sur lequel j'appelle toute votre attention et que je vous recommande est celui de la solidarité, du groupement de tous les travailleurs. Unis, nous serons forts, nous vaincrons. Divisés, les efforts que font quelques-uns depuis des années, restent stériles, les améliorations les plus urgentes à apporter à notre situation restent à l'état d'embryon.

C'est pourquoi je ne cesserai de vous répéter : plus de discordes, plus de polémiques iudividuelles, groupons-nous sous l'étendard du Syndicat. Là, d'un commun accord, nous étudierons les voies et moyens pour aboutir à des résultats pratiques. A vous, camarades, qui lirez ce rapport, de préconiser les idées qu'il renferme, de rendre ma voix puissante, entendue de tous. Soyez mes collaborateurs dans cette œuvre émancipatrice, secouez la torpeur des indifférents, dites-leur ce que nous attendons de leur dévouement à la cause commune.

Espérant être compris de ceux qui jugent sans parti-pris, je n'insiste pas davantage, c'est la masse qu'il faut convaincre.

Chacun ayant droit à l'existence, n'est-il pas injuste que le prolétaire, celui qui produit, n'ait pas les moyens de se procurer le nécessaire à cette existence ; n'y-a-t-il pas quelque chose d'incorrect actuellement dans la situation respective du capital et du travail? Dans un grand nombre de cas, les capitalistes s'enrichissent démesurément aux dépens des travailleurs. La majorité des prolétaires accueillerait sûrement avec plaisir tout système qui, en traitant équitablement les deux parties, donnerait au travail son juste prorata dans les gains d'une entreprise quelconque.

Pour moi, ma conviction est, que l'employé a droit à quelque chose de plus que le simple salaire qui lui est octroyé sur les gains de l'établissement pour lequel il travaille.

Nous devons, par conséquent, réclamer une plus juste répartition des gains. Ce système adopté par un grand nombre d'industriels, tant en France qu'à l'étranger, a déjà donné des résultats satisfaisants. J'envisage le fait comme progressif vers l'émancipation des travailleurs. C'est vous dire que nous aurons à donner suite à ce raisonnement dans nos assemblées consultatives.

J'aborde le système de la réduction des heures de travail et, m'inspirant des données du progrès mécanique, je vois arriver fatalement le jour où la production étant de beaucoup supérieure à la consommation, nous n'aurons plus besoin de nous consacrer à un travail manuel de dix heures par jour.

Il faut faire de l'agitation dans ce sens et réclamer la réduction des heures de travail toutes les fois qu'il nous sera donné d'exprimer nos doléances, cette clause devra être insérée dans nos desiderata.

Avec l'accroissement de l'intelligence, la force productive augmentera parallèlement avec le perfectionnement des machines; l'ouvrier produira pleinement, sinon plus, en huit heures ce qu'il produit maintenant dans dix.

L'objection soulevée par quelques uns, que le système de huit heures ne profitera pas à l'ouvrier, parce qu'il passera ces deux heures de loisirs chez le troquet, ne vaut pas une réponse. C'est la classe bourgeoise ou patronale qui tient ce langage, mais nous savons ce qu'il vaut dans la bouche de tels hommes; leur but, en nous tenant sous leur joug, enfermés dans l'atelier, est de nous mettre dans l'impossibilité absolue de discuter librement nos intérêts, sans qu'il en résulte pour nous une perte de temps prélevée sur le repos qui nous est nécessaire pour réparer nos forces du lendemain.

Enfin et pour terminer, je vous dirai que l'avenir des prolétaires se trouve enfermé dans ces deux mots : Révolution Sociale. Là est leur salut.

PIERRE PINATEL.

RAPPORT

DU

Citoyen Léonard CASTELLAN, marbrier

DÉLÉGUÉ

A L'EXPOSITION DE PARIS 1889

PAR

La Chambre Syndicale des Marbriers réunis de Marseille

SUBVENTIONNÉE

Par la Municipalité et par l'intermédiaire de l'Union des Chambres Syndicales Ouvrières

MARSEILLE
IMPRIMERIE COMMERCIALE
11, rue de la Paix.

1889

Chers Collègues,

Mon premier devoir est de vous exprimer toutes mes sympathies et de vous remercier de la confiance que vous m'avez témoignée en me nommant votre délégué à l'Exposition de Paris 1889.

Le Programme que vous m'avez imposé, je l'ai rempli selon mes aptitudes. Quant à moi personnellement, mon vœu le plus cher sera accompli, si j'ai pu contribuer, dans la mission que vous m'avez confiée, à planter la première pierre de l'édifice corporatif à l'abri duquel nous joindrons nos efforts communs pour le bien de la cause et de la lutte que nous devons soutenir ensemble. Si mon rapport laisse à désirer, c'est une preuve que nous devons chercher à nous instruire afin que l'on puisse, à chaque délégation future, constater les progrès qu'aura faits la classe ouvrière.

Mon désir est que nous nous intruisions les uns les autres. Restons unis au sein de notre Syndicat. Nous devons faire tous les sacrifices pour ramener les indifférents qui, jusqu'à ce jour, n'ont eu aucun souci de leur avenir, rechercher les voies et les moyens pour former une Fédération de tous les ouvriers marbriers de France. L'Union fait la force ; le jour où nous serons tous rangés sous le même

drapeau, nous aurons acquis l'appui moral et matériel, chose indispensable pour revendiquer nos droits. Il est bien certain que je n'entends nullement imposer mes idées. Je les place seulement en jalons ; à vous, chers Collègues, de les étudier et de combattre celles que vous croirez injustes.

A vous tous, chers Collègues.

LÉONARD CASTELLAN,
Marbrier.

PROGRAMME

Chers Collègues,

En arrivant à Paris, le 13 juillet, à 11 heures du matin, ma première préoccupation a été de me consacrer au mandat impératif que vous m'aviez confié.

A 2 heures du même jour, j'étais présent au Palais Bourbon pour me mettre en relations avec M. Peytral, député des Bouches-du-Rhône, enfin prendre, selon vos désirs, tous les renseignements possibles et me présenter ensuite auprès de M. Tirard, Ministre du Commerce, ainsi qu'auprès de M. le Ministre des Cultes.

M. Peytral se mit à ma disposition et me donna rendez-vous à son hôtel pour nous entendre et prendre les dispositions nécessaires à ce sujet.

Le 16 juillet, je me rendis chez M. Peytral, accompagné de notre collègue Sarati Alphonse, membre du Syndicat des marbriers réunis de Marseille. M. le Député nous reçut dans son salon de travail. Nous lui remîmes, chers Collègues, vos doléances ainsi que vos salutations fraternelles ; nous le remerciâmes des services rendus à notre Syndicat. J'estime que M. Peytral a été le seul député des Bouches-du-Rhône qui ait répondu à notre correspondance. Après une conférence de trois quarts d'heure, nous prîmes congé avec mon collègue, satisfaits des résultats obtenus.

Le 17 juillet, je recevais à l'hôtel de Cologne, rue Amelot, une correspondance m'invitant à me rendre le lendemain, à 10 heures du matin, rue de Grenelle, n° 101, pour me présenter chez M. le Ministre du Commerce. Cette invitation émanait de M. Peytral.

Le jeudi 18 juillet, je me rendis au rendez-vous, à 10 heures précises. M. Peytral ainsi que votre serviteur étaient en présence de M. Tirard, Ministre du Commerce. Après les salutations d'usage, je remis vos doléances et vos désiderata

que vous m'aviez confiés. M. le Ministre, après en avoir pris connaissance, me répondit que le quinze pour cent de droit sur les travaux ouvrés provenant de l'étranger était énorme. M. Peytral se joignit au dire de M. le Ministre.

Chers Collègues, d'après l'entretien avec ces Messieurs, je n'ai pas eu de peine à reconnaître que M. le Ministre et M. Peytral, malgré leurs aptitudes poliques, diplomatiques ou gouvernementales, n'avaient pas des connaissances spéciales sur l'industrie marbrière ; c'est vous dire que je pus, à mon aise, dans la conversation, discuter contradictoirement tous les points en litige.

Chers Collègues, j'ai déclaré à M. le Ministre que les droits de douane étaient énormes pour les mortiers en marbre venant d'Italie ; et que pour tous les autres travaux ouvrés provenant de l'étranger, en triplant les droits de douane du 15 pour cent, ce qui ferait le 45 pour cent, l'industrie de la marbrerie française aurait de la peine à lutter contre la concurrence étrangère.

Je rendis compte à M. le Ministre de la situation qui était faite à notre corporation par la concurrence étrangère, lui disant que la marbrerie disparaissait peu à peu de nos ateliers pour faire place à la camelotte ; que les artistes français, découragés, n'étaient pas suivis, ce qui diminuait leur nombre de jour en jour. J'ai dit aussi que quoique partisan de la liberté universelle du travail, nos ouvriers nationaux cependant devaient être privilégiés, et qu'il serait temps d'empêcher l'abus de certains patrons qui, spéculant sur les besoins des ouvriers et leur grand nombre, en profitent pour les exploiter. Abus qui portait un tort immense à tous les travailleurs et particulièrement à notre corporation. J'ai appelé l'attention de M. le Ministre sur un autre cas non moins déplorable ; bien des patrons faisaient venir des travaux ouvrés de l'extérieur enlevant ainsi beaucoup de main-d'œuvre et ces travaux étaient acceptés et employés dans nos monuments communaux et nationaux. Cependant les contribuables français versaient dans la caisse de l'Etat des sommes spéciales pour élever des édifices publics ; et parce que quelques entrepreneurs, peu scrupuleux, trouvaient leur bénéfice à faire venir ces travaux ouvrés, une partie de l'argent français allait à l'extérieur encourager et aider l'étranger à nous faire la concurrence. Après mes explica-

tions, M. le Ministre me déclara qu'il étudierait sérieusement la question sous tous les points de vue et qu'il y aurait quelque chose à faire pour notre corporation. Il me pria de lui faire parvenir tous les renseignements que nous pourrions avoir à notre disposition.

Appréciant cette entrevue, je fais le vœu que M. Tirard, Ministre du Commerce, se rappelle et exécute ses promesses.

Après avoir pris congé de M. Tirard, nous nous rendîmes, M. Peytral et moi, rue Belle-Chasse, 66, au bureau de M. le Directeur du Ministère des cultes, mais ce Monsieur ne recevant pas ce jour-là et M. Peytral étant obligé de quitter Paris, il me remit une lettre de présentation, à laquelle il joignit sa carte en me disant : de me présenter en son nom à ce Monsieur, le jour que je jugerai convenable.

Le 21 juillet, je me rendis auprès de M. le Directeur du Ministère des cultes. Après lui avoir expliqué le but de ma visite, M. le Directeur donna des ordres à un huissier pour m'accompagner auprès du chef de bureau afin que ce dernier se mit à ma disposition et me fournit tous les renseignements que je désirerais.

Je demandais à M. le chef de bureau de me donner des renseignements, d'après le cahier des charges, sur le prix des journées des ouvriers marbriers qui travaillaient en régie à la cathédrale de Marseille. M. le chef de bureau fut très surpris et surtout embarrassé de me répondre. Je donnais quelques explications à ce sujet, alors M. le chef de bureau me déclara que le cahier des charges ne portait pas des journées en régie, que tous les travaux en régie de la cathédrale étaient payés au métrage, aussi bien le taillage que le polissage, le masticage et le caustiquage. Satisfait de ces renseignements, je pris des notes de ce qu'était payé le métrage de ces différents travaux et, remerciant Monsieur le chef de bureau, je me retirais.

Chers Collègues,

Nous avons eu raison de faire restituer à M. Sarlin, entrepreneur, la somme de 1,412 francs aux ouvriers polisseurs marbriers qui avaient travaillé à la cathédrale de Marseille en 1886. Le cahier des charges que M. Graveton avait montré à la Commission d'enquête, nommée

par l'Union des Chambres syndicales ouvrières des Bouches-du-Rhône, nous le savons aujourd'hui, ne s'accorde nullement avec le cahier des charges déposé au bureau de M. le Ministre des Cultes. Chers Collègues, je vous laisse juge de cette anomalie ; nos élus se décideront-ils à créer les Commissions dites du Travail, afin que l'ouvrier puisse connaître les clauses de ces cahiers qui l'intéressent à un si haut degré ?

Je tiens à rendre justice à qui de droit. Je constate que M. Graveton, représentant de M. Sarlin, n'occupe actuellement aux travaux de la cathédrale que des ouvriers compétents et qu'il paye les journées comme anciennement.

RÉCEPTION, EXCURSIONS

en compagnie des Citoyens Délégués de la Bourse du Travail de Paris

En arrivant à Paris, au nombre de 27 délégués venant de Marseille, les délégués de la Bourse du Travail de Paris nous attendaient à la gare de Lyon. Ils nous ont souhaité la bienvenue et nous ont donné tous les renseignements que nous désirions. Nous avons déjeuné ensemble et, après une causerie intime, nous nous sommes quittés comme d'anciennes connaissances, pour nous revoir dans une autre enceinte que celle où nous étions momentanément. Le 15 juillet, un vin d'honneur nous a été offert à la salle Wagram par les délégués de Paris. Six à sept cents délégués français et étrangers étaient présents. Les délégués étrangers représentaient la démocratie des puissances suivantes :

Suisse	Italie	Portugal
Pologne	Hongrie	Autriche
Danemarck	Belgique	Etats-Unis d'Amérique
Espagne	Hollande	Angleterre.

La soirée a été des plus amicales ; nous avons pu échanger réciproquement nos idées.

Le 19 juillet, nous avons été invités à la grande réception à l'Hôtel-de-Ville de Paris par le Conseil municipal et les délégués de Paris. Cette soirée a été remarquable, fraternelle,

cordiale et comme un exemple d'union entre travailleurs français et étrangers.

Comme vous pouvez le voir par ce court exposé, la Municipalité de Paris n'avait rien négligé pour rendre notre séjour dans la capitale agréable et intéressant à la fois, en votant la somme de 50.000 fr. pour la réception des délégués de province et de l'étranger. Une commission avait été chargée d'organiser des excursions techniques et d'agrément afin que les délégués emportassent une bonne impression d'affabilité et une instruction suffisante pour la communiquer ensuite à leurs frères de travail. C'est ainsi qu'il nous fut permis de visiter successivement la manufacture nationale de Sèvres, Saint-Cloud, Versailles, etc., etc.

Je vous dois quelques notes sur cette dernière localité, sur son palais surtout. S'il fallait vous énumérer tout ce qu'il renferme de richesses, d'objets d'art, de curiosités, d'antiquités, un volume ne suffirait pas ; permettez-moi, quoique l'on ait écrit de grandes et belles pages à ce sujet et qui ont leur place marquée dans l'histoire, de vous dire, au point de vue intéressant notre corporation, les différents travaux de marbrerie qui ont le plus frappé mon attention.

En entrant dans la cour du palais, on remarque un certain nombre de statues sur piédestaux. Les principales façades du palais comprennent des colonnes en marbre rouge incarnat du plus bel effet et en parfaite harmonie avec le style architectural de l'époque.

Les salons ou galeries d'un style peu différent contiennent une infinité de genres et de qualités de marbre ; on peut dire même que tous les spécimens de toutes les provenances y sont représentés ; on y voit en effet du vert campan, du jaune de sienne, du levante, etc. ; des cheminées colossales et somptueuses, style Louis XV et XVI, avec dorure et bronze d'un travail perfectionné.

Remarqué, dans le salon de la Guerre, 6 bustes d'empereurs romains en porphyre, draperies en marbre. Deux meubles en malaquis très rare. Une table mosaïque composée avec goût et solidité. Enfin le grand escalier d'honneur très bien conservé et d'une exécution parfaite.

Tous ces travaux exécutés par des ouvriers de génie, toutes ces belles qualités de marbre employées m'ont suggéré la réflexion suivante : Si nos artistes étaient encouragés comme

à l'époque, si nous savions tirer de chez nous tous ces marbres qui font l'admiration universelle, nous pourrions faire des chefs-d'œuvre qui relèveraient l'industrie marbrière si délaissée de nos jours, sans compter l'immense profit que nous retirerions de l'exploitation de nos nombreuses carrières. Il est à désirer que le Gouvernement sache enfin utiliser des trésors enfouis sous le sol. C'est une question de gloire nationale.

Réunion du Syndicat des Ouvriers Marbriers de Paris

Chers Collègues,

Ma préoccupation fut, conformément aux décisions que vous aviez prises, me chargeant de m'aboucher avec nos frères de Paris, de jeter les bases d'une Fédération des ouvriers marbriers de France. A ce sujet, je me mis en rapport avec le citoyen Genot, secrétaire du Syndicat de Paris, qui s'empressa de convoquer le Conseil d'administration pour le 22 juillet. Dans la dite réunion, les membres du Conseil décidèrent de convoquer une assemblée générale pour le 26 juillet.

Extrait du Procès-verbal

La réunion eut lieu dans une salle de la rue Folie-Méricourt, n° 22. Une grande partie des membres de l'association étaient présents. La séance fut ouverte par le citoyen Benit, président, qui m'a souhaité la bienvenue en termes flatteurs ; de mon côté, je remerciai le président de ses paroles élogieuses. Je transmis vos salutations fraternelles ainsi que les liens de solidarité que nous comptions avoir dans l'avenir avec le Syndicat et nos camarades de Paris. J'ai fait ressortir les bienfaits des Syndicats, engageant les marbriers de Paris à marcher unis avec ceux de Marseille et cela dans l'intérêt même de tous les ouvriers marbriers et du travail national, menacé par la concurrence étrangère.

Dans une causerie à laquelle prirent part les citoyens Benit, président ; Genot, secrétaire ; Dubrif, trésorier ; Biolte,

conseiller des Prud'hommes ; Maurel, Chapon, Mercier, Payen, syndics, les bases d'une Fédération de tous les ouvriers marbriers de France furent jetées et adoptées à l'unanimité. Le citoyen Benit, président, me remit des aperçus en matière de marbrerie et principalement sur le groupement de tous les Syndicats de France. La séance fut levée à minuit et demi.

Chers Collègues,

Je ne puis vous décrire la réception qui m'a été faite par nos camarades de Paris. Lorsque nous nous sommes quittés, nous étions déjà comme de vrais amis et d'anciennes connaissances. Il résulte de nos entretiens que nous devons nous hâter d'entrer en pourparlers avec le Syndicat de Paris et de faire entrer la Fédération dans le domaine de la réalité. Quand la chose sera un fait accompli, nous en retirerons un grand bénéfice, tant au point de vue du salaire qu'au point de vue moral. Pour cela, nous aurons par conséquent à élaborer un règlement fédératif qui, après adoption, consacrera notre union par des liens de discipline indéliables.

Visite à l'atelier de Marbrerie de la Chambre Syndicale de Paris

Le lendemain de cette mémorable soirée, je fis une visite à l'atelier de la Chambre Syndicale. L'impression que j'en ai ressentie se trouve gravée dans ma mémoire d'une manière ineffaçable. J'étais accompagné des citoyens Genot et Maurel, qui s'étaient fait un devoir de me donner tous les renseignements voulus, afin que je puisse à mon tour vous les communiquer. Ils appelèrent mon attention sur une cheminée monumentale exécutée par les ouvriers du Syndicat, dont je ne puis m'empêcher de vous faire la description. Cette cheminée est un chef-d'œuvre qui fait le plus grand honneur au talent de nos frères de Paris : on ne peut se faire, en la voyant, une idée de ce qu'il a fallu de patience, de savoir et de courage pour accomplir une telle besogne, attendu que le dépourvu, les tracasseries et finalement la déception attendaient nos amis qui ne sont cependant pas découragés. Il y a là toute une histoire que je vous raconterai tout à-l'heure. Revenons à la description.

La cheminée est en rouge antique, style Renaissance, de 2m de foyer sur 3m de haut ; elle est composée de deux gaînes avec incrustations en vert antique ; les revêtements forment pilastres. La frise et la tablette forment la partie inférieure. La partie supérieure se compose de deux pilastres et de deux colonnettes supportant un fronton sur lequel sont sculptées les armes de la Ville de Paris. Comme travail, je vous l'ai dit, c'est remarquable. Maintenant, dans quel but le Syndicat avait-il exécuté un objet d'art aussi coûteux ? Je vais vous le dire et c'est là l'histoire que je vous ai promise. Vous penserez comme moi qu'elle n'a rien de bien gai.

En 1885, le Conseil municipal de Paris vota une certaine somme pour subventionner les Syndicats qui voudraient concourir à l'Exposition ouvrière de 1886. Le Syndicat marbrier de Paris ayant participé à cette subvention, se mit à l'œuvre et conçut le projet de faire une cheminée. Une fois terminée, elle eut sa place marquée à cette exposition où elle fut l'objet d'une remarque particulière et d'une appréciation flatteuse pour sa façon artistique et de bon goût. Quelques conseillers municipaux s'intéressèrent au Syndicat et l'un d'eux, M. Delhomme, s'engagea à trouver une place. Elle était toute indiquée, la cheminée devait orner un des somptueux salons de l'Hôtel-de-Ville de Paris ; fatale illusion ! Il lui fallait pour la rendre affectable à cette place, certaines modifications qui nécessitèrent un travail énorme. Quand cela fut fait ponctuellement sur les données de M. l'Architecte ; quand nos amis eurent dépensé leur savoir, leur temps et leur argent (10.000 fr. de main-d'œuvre), elle resta pour compte au Syndicat. Nos amis avaient été leurrés par ce M. Delhomme. L'Hôtel-de-Ville de Paris était terminé et les cheminées des capitalistes avaient eu la préférence.

Nous livrons les agissements incorrects de M. Delhomme au mépris public. Sa conduite est identique, en ce cas, à celle que tiennent M. Sixte Rey, adjoint délégué aux travaux publics de Marseille et M. Carreyre, tous deux membres de notre municipalité. Voulez-vous avoir une opinion de la démocratie de ces messieurs, écoutez :

M. Sixte Rey a déclaré que tant qu'il serait adjoint, il combattrait énergiquement et ferait tout son possible pour faire échouer les soumissions des Syndicats ouvriers aux adjudications communales ou départementales. Chers Collè-

gues, appréciez ! Quant à M. Carreyre, vous allez juger de son audace. L'Union des Chambres Syndicales ouvrières fit une demande de fonds au Conseil municipal pour l'envoi de délégués au Congrès international qui s'est tenu à Paris du 14 au 21 juillet dernier. Le citoyen Carreyre, conseiller municipal, combattit avec acharnement cette demande, sous prétexte que ces Congrès n'étaient qu'une fumisterie. Cette demande fut rejetée. Le même conseiller, dans la séance du 10 septembre dernier, soutenait au contraire une demande de fonds adressée au Conseil municipal par les ébénistes et tourneurs sur bois, pour l'envoi de deux délégués au Congrès coopératif de l'ameublement. Le Conseil municipal vota 600 fr. pour l'envoi de deux délégués, à 300 fr. chacun, somme qui a été prise sur les 2.000 fr. que M. le Préfet avait mis à la disposition de l'Administration municipale pour l'envoi de délégués à l'Exposition. Je ne sais pas si le Conseil municipal avait le droit de distraire la somme de 600 fr. sur celle de 2.000 fr. que M. le Préfet lui avait remis pour l'envoi de délégués à l'Exposition ; toutefois, je tiens à constater que le citoyen Carreyre a sacrifié l'intérêt de tous les travailleurs en général au profit de sa corporation. Jugez la valeur de tels hommes ! Vous n'hésiterez pas lorsqu'ils solliciteront de nouveau vos suffrages.

Vous me permettrez, sans récriminer, chers Collègues, cette appréciation qui n'a rien de commun avec la politique. Ce n'est pas de ce côté que je veux attirer votre attention; c'est sur le terrain économique et social. En politique, chacun a ses opinions, qui doivent être respectées.

VISITE A L'EXPOSITION

Chers Collègues,

L'ensemble de l'Exposition, on ne le dira jamais assez, est une merveille ; on est ébloui de toutes ces richesses prodiguées partout à profusion. La tour Eiffel, cette construction colossale, démontre aux yeux de l'Univers ce que peut le génie joint à l'audace. La France possède maintenant son échelle de graduation, et cette échelle, qui est la tour, indique à quel degré de grandeur est arrivée la France en 1889 ! C'est dans de vastes galeries que sont amoncelées les richesses du monde entier. Tous les styles de constructions,

tout ce qui est l'œuvre de la main de l'homme est là, personnifiant son intelligence. Les produits de la mécanique, de la nature, les combinaisons de tous les peuples pour se créer les objets indispensables à la vie, forment un amas de conceptions grandioses dont il est impossible de se faire une idée.

Mais ne voulant pas déroger à mon mandat, je ne vous décrirai que ce qui a trait à la Marbrerie. Ce n'est pas sans un réel embarras que j'ai pu recruter des renseignements à ce sujet, attendu que la marbrerie n'avait pas de classement ou bien, si vous préférez, n'était pas groupée en un seul endroit ; de là, la difficulté pour moi d'opérer en ordre. Nous devons protester de toutes nos forces de cet état de choses, afin qu'à l'avenir les organisateurs d'une exposition accordent à l'industrie de la marbrerie l'importance incontestable qu'elle a toujours eu dans tous les travaux d'utilité publique ou d'objets d'art. Je vous dois la vérité sans chauvinisme. Tous les travaux de marbrerie sont dispersés et mal placés. J'ai cherché dans tous les catalogues, dans tous les guides, rien n'a pu me renseigner. Informations prises, j'ai pu obtenir de MM. Loichemolle et Fils, exposants dans la 18me section, l'adresse et les noms de 6 à 7 patrons marbriers de Paris qui avaient exposé. Seule, la maison Cantini, de Marseille, occupait un emplacement privilégié dans la galerie centrale, mais elle se trouvait anéantie par les expositions voisines qui étaient colossales par la dimension des objets entassés.

Exemple : J'ai remarqué avec peine une cheminée de toute beauté par son exécution, placée dans un coin obscur où l'on ne pouvait pas, à première vue, reconnaître si c'était du marbre. Cette cheminée appartient à la maison Drouet-Langlois. Et combien d'autres travaux d'une réelle importance qui se trouvaient dans les mêmes conditions !

Je vous ai décrit plus haut ce qui avait frappé mon attention, je n'y reviendrai pas. Il ne me reste plus qu'à critiquer la compétence des Administrateurs qui ont fait preuve d'ignorance en matière de marbrerie. A mon avis, ils devaient faire appel aux connaissances acquises par des hommes du métier en s'adressant aux Chambres syndicales ; ils auraient trouvé là de puissants et d'utiles auxiliaires. J'insiste donc à dire que si la marbrerie avait occupé un emplacement spécial, ceux qui sont venus, à un titre quelconque, puiser des ins-

tructions, auraient pu apprécier et juger d'une façon exacte et impartiale.

A l'appui de mon dire, je vais me permettre une petite digression et donner mon avis à ceux qui ont souci de notre industrie et à qui incombe le devoir de travailler au relèvement moral et matériel de la marbrerie française.

Ils doivent chercher les motifs d'une progression dans ce sens.

Nous devons solliciter du Gouvernement l'augmentation des droits d'entrée sur les marbres travaillés ou bruts provenant de l'étranger. Ce moyen est le seul de remettre en activité nos anciennes marbrières de Flandre, du Languedoc du Bourbonnais, du Dauphiné, de Provence, de Corse, des Pyrénées, etc. En attendant que le Gouvernement puisse ouvrir et rétablir les routes de ces carrières, il faudrait qu'il ordonne à ses entrepreneurs d'employer nos marbres, concurremment avec ceux de l'étranger. Qu'on ne vienne pas, à ce sujet, nous accuser de demander la prohibition des marbres étrangers ; cette pensée n'est point la nôtre.

Nous demandons, pour nos marbrières, la faveur d'être admises à fournir les marbres de nos palais, de nos temples, de nos monuments.

Tels étaient, chers Collègues, les moyens que Louis XIV employa lorsque, voulant décorer les palais de Versailles, de Meudon, de Marly et de Trianon, il appela surtout toutes ses provinces à lui fournir des marbres dont nous admirons la beauté et dont les carrières sont aujourd'hui abandonnées.

Cependant nos richesses en marbres, si bien connues des Romains, existent encore ; nos marbrières sont très riches, elles nous offrent des ressources immenses. Nous possédons, tant pour la sculpture que pour l'architecture monumentale civile et particulière, des marbres blancs aussi beaux que ceux de Carrare et de Grèce, enfin nous avons même des marbres auxquels les autres nations mettent un si grand prix que leur exportation pourrait devenir pour nous une branche importante de commerce si l'on s'attachait à exploiter ces carrières. Je citerai comme preuve le remarquable rapport de M. Héricart de Thury, ainsi que les rapports de M. de Gisors, architecte (1823), David d'Angers, le célèbre statuaire (1829), de Puymorin, député sous la Restauration, qui traitent savamment cette question. D'après ces Messieurs,

nos carrières si belles sont inépuisables et peuvent brillamment soutenir la comparaison avec les carrières les plus renommées de l'étranger.

Tel est, chers Collègues, l'enseignement que je voulais donner aux amis du progrès et de la prospérité de l'industrie marbrière française.

NOMENCLATURE ET APPRÉCIATIONS DES TRAVAUX EXPOSÉS

Quant aux travaux exposés comme marbrerie, je vais essayer, en ma qualité de délégué, de donner mes appréciations le plus consciencieusement possible.

MAISON DROUET LANGLOIS

A PARIS

Deux vases en marbre paonazzo, ornés de têtes de lions, en bronze doré et de quelques autres attributs, également en bronze, supportés par deux colonnettes en marbre grand antique cendré des Pyrénées. Bonne exécution.

Une cheminée, style Louis XV, en marbre sarancolin rose des Pyrénées. Très bien polie.

Une cheminée, style Louis XVI, en marbre blanc statuaire, ornée de fines sculptures, de chapiteaux ïoniques, feuilles et arabesques, inspirée d'un ancien modèle de M. Gabriel, architecte du Garde-Meuble de Paris. Travail très soigné.

Une cheminée, Louis XVI, marbre bleu turquin, ornée de bronzes dorés. Bien exécutée.

Un buste antique avec tête moderne, copie d'un Agrippa. Le buste est en brèche antique. Joli travail.

Une grande cheminée monumentale, style Renaissance, exécutée d'après les dessins de M. Bassigneux, architecte. Cette cheminée qui a 2^m 45 de largeur sur 3^m 80 de hauteur est en marbre rouge antique, accompagné de vert de mer et de jaune de Sienne. Le motif principal représente « le Foyer » ; c'est une jeune fille qui se chauffe à un brasier. Cette figure, exécutée dans la pierre de Tonnerre, a été modelée par M. Henri Cordier, statuaire (hors concours). La frise de la cheminée qui est ornée de feuilles de vigne et d'épis de blé est surmontée d'un panneau en marbre vert de Suède clair, dans lequel se trouve incrustée en lettres, marbre rouge

antique, l'inscription : PATRIA ALTERA ROCUS (Le foyer est une autre patrie). Les gaînes qui portent la cheminée sont ornées de guirlandes de fruits et de feuilles très étudiées comme modèle, ainsi que la sculpture des chapiteaux surmontant ces gaînes. Les revêtements sont ornés de flambeaux entourés de feuillages. La frise se termine au-dessus des gaînes par deux têtes de lions. A la partie supérieure, de chaque côté du motif en pierre, des branches de laurier en marbre jaune de sienne, incrustées dans un fond en marbre vert de mer. Les revêtements supérieurs sont en marbre rouge antique, incrustés d'inscriptions en marbre jaune de sienne, l'une : CORDA LAXAT MEMBRA FOVET (Le foyer élargit le creuset, réconforte les membres), l'autre : AMICIS HOSPITIBUS QUE LUCET (Le foyer luit pour les amis et les hôtes). Le tout couronné par une corniche massive et finement moulurée. L'appareil de cette cheminée est des plus solide.

Cette cheminée est d'une exécution parfaite, très bien polie. Elle fait le plus grand honneur à la maison Drouet-Langlois ainsi qu'aux ouvriers qui ont pu faire un travail artistique aussi bien finit, car cette cheminée est de toute beauté.

Il est regrettable que cette cheminée ait été placée dans un endroit obscur, les détails échappaient à première vue. Quelle que soit la décision du Jury, je laisse le public juge de son appréciation.

MAISON PARFONRY & HERVÉ FRÈRES

A PARIS

Un dressoir de salle à manger qui représente l'art industriel dans toute sa perfection. Ce meuble en sarrancolin des Pyrénées est merveilleux d'arrangement par l'harmonieuse tonalité de ses différents marbres, car il comporte en ornements et en incrustations du Portor, du petit antique, du grand antique, du vert antique, du rouge antique, de la fleur de pêcher, de l'onyx blanc agathisé et rubanné d'Afrique, du gris de Portugal, du bleu flambé de Corse, de la brèche rouge de Corse, du paonazzo, de la brocatelle d'Espagne, de la griotte ronceuse et du vert campan. Les gaînes, les frises et les cornes d'abondance sont sculptées en marbre blanc statuaire et complètent cet ensemble des mieux réussis et très bien poli.

Une grande vasque disposée pour jardinière-fontaine et éclairage est en marbre paonazzo rose d'Algérie. Trois dauphins sont arrangés sur un socle à six pans pour la chûte des eaux dans le bassin inférieur, qui a trois compartiments pour des plantes aquatiques. La grande vasque est disposée pour l'arrangement des fleurs ; la vasque supérieure, qui est supportée par trois consoles avec têtes de chimères, est surmontée d'un globe en verre pour le luminaire. Ce travail est d'une remarquable beauté et poli avec un goût parfait.

Un grand vase en marbre sarrancolin des Pyrénées. Les ornements et la sculpture des têtes de Gorgones sont exécutés dans le marbre ; les enroulements des serpents qui forment les anses sont en bronze ainsi que les cordes dorées. Ce vase est très bien exécuté et bien poli.

Deux vases en labrador (matière dure), sont ornés de bronzes dorés du meilleur goût ; ils sont supportés par des colonnes en marbre antique, cipolin vert. Le tout est perçé et disposé pour recevoir au besoin un bouquet en bronze doré pour le luminaire.

Une cheminée en marbre sarrancolin des Pyrénées, style Louis XIV, pour grande décoration. Son intérieur est en marbre griotte avec arrangement de bronzes dorés. Cette cheminée est travaillée avec un goût exquis, son poli ne laisse rien à désirer.

Une cheminée en marbre statuaire, style Louis XVI, avec cariatides d'enfants, frisée à rinceaux et à cadre sculpté. Son intérieur, en brocatelle d'Espagne avec arrangement de cuivre découpé à jour et doré, est d'un goût parfait.

Une cheminée en marbre rouge antique des Pyrénées, style Renaissance, dont les moulures sont ornées de parties mates et polies. Son intérieur est en marbre onyx rubanné d'Algérie. Exécution soignée.

Une cheminée en marbre paonazzo, style Louis XVI, avec son intérieur en marbre vert de Suède, qui ne laisse rien à désirer.

MAISON LOICHEMOLLE & FILS

A PARIS

Une cheminée monumentale en pierre blanche du Poitou, style Henri II, avec de très belles lignes architecturales et d'une grande pureté de style.

Une cheminée, Louis XV, en marbre brèche violette, avec têtes de lions aux consoles et cartouche au milieu de la frise; d'une exécution très soignée.

Une cheminée, Louis XV, en marbre sarrancolin des Pyrénées, dont les lignes et contours sont très étudiés et d'une exécution parfaite.

Une cheminée, Louis XVI, marbre statuaire de Carrare, avec attributs de musique au travers ; sculpture assez finie. Le poli laisse un peu à désirer.

Une cheminée, Renaissance, avec colonnes détachées, marbre rosé, de Numidie, avec appliques en lapis lazulé d'un très bon goût décoratif.

Deux colonnes en marbre de Tunisie, surmontées de deux vases en marbre de Corse, avec ornements en bronze.

Quatre colonnettes pour salons avec plateaux en marbre sarrancolin.

Deux colonnettes en onyx avec chapiteaux et bases en bronze doré.

Une table mozaïque florentine.

Deux bustes marbre blanc statuaire, représentant : l'un Diane, l'autre l'Hiver. Bonne exécution.

MAISON GRUOT

A PARIS

Une cheminée, marbre rouge antique ancien de Grèce, style Renaissance, profils et motifs d'après M. Brune, architecte. Exécution et poli irréprochable.

Une cheminée marbre sarrancolin des Pyrénées, style Louis XV, richement sculptée.

Une cheminée marbre bleu turquin, Louis XVI, avec bronzes dorés.

Deux colonnes torses en marbre Californie.

Colonne en vert de mer et en brèche sanguine.

Tables échantillons de marbre divers.

Echantillons de carrelages marbre blanc et campan rouge antique, etc.

MAISON A. FRAISSARD

A PARIS

Cette Maison se recommande par son bon goût dans l'ensemble de son exposition ainsi que dans ses moindres détails.

Différentes pendules, styles Néo-Grec, Louis XVI, Egyptien,

etc., avec différents marbres onyx, noir, rouge antique. Ces pendules sont bien traitées ; les moulures, les angles ainsi que le poli ne laissent rien à désirer. L'application du bronze doré mérite d'être appréciée.

Une table de jeu avec incrustations de différentes nuances de marbre, représentant des cartes, des pions de dominos, porte-pipes, allumettes, marques, porte-cigares, etc. Les joints ne se connaissent pas. Travail de patience de grand mérite et très bien poli.

Un guéridon avec incrustations de différentes sortes de marbre. Travail tout à fait remarquable.

Divers objets de tournage tels que : Coupes en onyx, verres de table, carafons avec les petits verres à liqueurs, tasses avec leurs soucoupes pour service à café, porte-allumettes et divers autres petits objets tout en onyx, etc. Travail d'un goût parfait et poli extra.

Il est regrettable que l'exposition de la Maison A. Fraissard ait été si mal placée, pour permettre au public d'apprécier la réelle valeur de ses travaux.

MAISON A. JEANSAUME

A PARIS

Breveté, membre du Syndicat des Inventeurs de France et de l'Association des Inventeurs et Artistes industriels (Paris), inventeur de la scie à découper le marbre le plus dur.

Une tour Eiffel, à l'échelle de 5 millimètres par mètre, soit 1m 50 de hauteur, découpée dans un bloc de marbre onyx rubanné provenant des carrières de MM. Pallu et Cie. Ce travail d'art, exécuté par M. Jeansaume au moyen de sa scie à denture perpétuelle, reproduit très fidèlement la tour Eiffel dans tous ses détails. Exécution remarquable et poli extra.

Un cadre en marbre onyx cachemire. Il mesure 0,85 cent. de hauteur, 0,60 cent. de largeur et 0,02 cent. d'épaisseur. Ce cadre est tellement bien découpé, qu'il ressemble à une broderie. Ce travail très bien fini, ainsi que le poli, fait honneur à M. Jeansaume. Le dit cadre a été vendu à M. le Président de la République.

Divers objets en tous genres découpés dans le marbre, tels que : articles d'ameublement, décoration, mosaïque, plaques, encadrements, sujets religieux, tableaux pour électricité, etc.

MAISON JULES CANTINI

A MARSEILLE

Statue d'Hélène : Essai de sculpture polychrome ainsi que l'ont pratiquée les antiques à l'apogée de l'art grec. La tunique est en bleu turquin. Les nus en marbre statuaire, la ceinture en agate, les broderies incrustées de coquille blanche et de rouge antique, les cheveux en jaune antique, le voile en onyx d'Algérie, le diadème en onyx ambré, les yeux en onyx, les prunelles en pierre des Amazones, le point visuel en saphyrs, le socle en vert antique. Remarquable d'exécution et d'assemblage de marbres. Travail de patience et de mérite qui fait honneur aux ouvriers.

Une cuve ou fonds baptismaux en onyx d'Algérie et bronzes nuancés or et argent, exécutés d'après les modèles de M. Cantini par un fondeur spécial. Cette cuve est destinée à une église de Marseille. Travail de mérite et finement exécuté. Poli irréprochable.

Un grand vase brèche sanguine de la variété anciennement dénommée rouge d'Egypte. Carrières d'Algérie. Très beau dessin.

Socle vert Morin fond noir. Carrières françaises.

Colonne granit de la Rosa. Carrières de Corse.

Vase rose corail d'après un modèle de M. Cantini. Carrières d'Algérie. Travail riche et d'un effet ravissant.

Fut de colonne cipolin rose, très rare.

Socle et base en marbre fond noir veiné de Saint-Rambert (Alpes).

Vase porphyre rouge antique, style de la Renaissance, très rare. Bien sculpté et beau poli.

2 colonnes : une en agate, calcaire d'Espagne ; l'autre, en brèche ancienne de Lombardie.

Vase vert antique, qualité rare.

Vase marbre rose corail d'Afrique. Carrières françaises.

Colonne antique très curieuse, en ce qu'elle est composée, partie de cipolin vert et d'agate turquin.

2 colonnes vert antique : une provenant d'un ancien monument d'Egypte, l'autre de Sicile.

2 urnes : une en porphyre rouge antique, l'autre en syanite des Vosges (France).

Vase jaune de sienne. Base en marbre rose du Val (Var).

Panneau jaspe de Sicile ancien de 2m80 sur 0m70, à veines ouvertes, très rare.

Panneau jaspe rouge de Brignoles. Carrière épuisée.

2 panneaux ; l'un en jaune ondé, l'autre en cipolin clair. Carrières d'Algérie.

2 coupes : une, onyx ambré ; l'autre, onyx nuagé (Algérie).

Balustrade brocatelle et marbre de Saint-Rambert avec 12 balustres variés ornés de bronze.

12 balustres en jaune antique d'Algérie, vert de Morin, rose de Vitrolles, brèche sanguine, rose du Var, rose d'Algérie, rouge d'Algérie, cipolin vert antique, onyx vert du Levant, brèche dorée antique, vert antique, jaune de sienne.

Mozaïque pour un autel Bysantin sur fond en marbre de Paros, incrusté de diverses pierres et marbres.

2 colonnes, jaspe du Var, supportant un entablement composite en bois peint faux marbre blanc. Il est probable que cet entablement a été mis en bois, faute de temps, car je ne puis supposer qu'une Maison de cette importance ait reculé devant une dépense aussi insignifiante pour elle.

J'ai remarqué que les marbres employés étaient presque tous de provenance française et de toute beauté, la plupart même très rares. La Maison Jules Cantini a soutenu dignement l'honneur de la marbrerie marseillaise.

MAISON GAUTHIER

A MOLINGES (JURA)

Deux cheminées, style Louis XIV, marbre brocatelle fleurie.

Cheminée en marbre jaune fleuri du Jura.

Trois tables en marbre jaune fleuri du Jura.

Echantillons de balustres, brocatelle fleurie.

Les produits de cette Maison occupent une place importante dans le commerce marbrier.

MAISON P. COCHOIS FILS

A PARIS

Une grande dalle de 4m20 de longueur couronnée par un bandeau en larrys, pierre très blanche employée principalement pour les balcons.

Une fontaine monumentale avec vasque en Villars et le reste en liais de Lézinnes. Bonne exécution.

Une table en liais de Tonnerre et un banc en pierre rosée de Nuits, pierre pour travaux de marbrerie.

Un bloc de la brèche de Vimines (Savoie). Cette brèche nouvelle présente un intérêt particulier. Elle a le fond rouge d'une couleur très vive, sa nuance se distingue par un éclat remarquable très régulier.

Je dois noter des modèles de carrelages en comblanchien et en marbres noirs et de couleurs différentes. Cette exposition mérite d'être visitée par sa production si variée.

SOCIÉTÉ ANONYME DES MARBRES FRANÇAIS

DE LA VALLÉE D'OSSAU (BASSES-PYRÉNÉES)

Un pavillon complètement en marbre provenant des carrières de la Maison. Les soubassements de ce pavillon ainsi que les marches sont en marbre Arudy-Sainte-Anne et Arudy-Solitaire. Les 16 colonnes, de 2 mètres de hauteur, sont en marbres soques rouge rubanné. Les bases des colonnes en marbre miegebaigt noir. Les balustres du balcon, les chapiteaux des colonnes, les caissons du plafond sont en marbre soques vert campan. Les balustres de l'acrotère, les colonnettes d'angles, le caisson central du plafond sont en marbre soques Pompadour. La corniche est en cipolin antique. Le plafond a été découpé dans un bloc de 2 mètres de long, 2 mètres de large et 1m60 de haut. L'arcature — les balcons — la frise — le buste d'Henri IV (placé à l'intérieur et au centre du pavillon et sculpté d'après un moulage authentique du Louvre), enfin le monolithe de marbre cubant 7 mètres, tout cet ensemble est d'une bonne exécution, mais le poli laisse un peu à désirer.

Un bloc de marbre blanc clair du poids de 20,000 kilogs, et cubant 7 mètres.

Echantillons de marbre miegebaigt carminé et de marbre izeste noir coquillier.

Les produits de cette Maison sont d'une grande beauté et seraient d'une utilité incontestable dans nos monuments et édifices publics.

MAISON DRAKE COMPANY

DES ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE

Bois pétrifié d'Arizona

Dans les pays des Apaches territoire d'Arizona (Etats-Unis) se trouve une plaine où fut jadis une forêt vierge, maintenant transformée en un vaste amas de pierres. Ces troncs, changés en pierres, sont d'une dûreté proche de celle du diamant. Les grains du bois, les anneaux sont préservés intacts. Les couleurs sont des plus variées et surpassent en beauté celles des marbres. Plusieurs de ces troncs exposés sont remarquables. Ce bois pétrifié sert pour cheminées, pendules, dessus de table, et maintes autres choses utiles et ornementales. La Compagnie Drake, de Saint-Paul (Minnesota) et de Sioux Falls (South Dakota), vient d'engencer toute une usine, de manière à pouvoir réduire au minimum les frais de manutention, rendus si coûteux par la dureté du matériel.

Dans la même section, j'ai remarqué des œufs, des boules, des manches à couteaux, des dessus de guéridons, des pierres à papiers, et beaucoup d'objets divers dont le poli est ravissant.

MAISON ROBIN JOSEPH

A GUELMA (ALGÉRIE)

Échantillons de marbres

Onyx rose rubanné, marbre boisé romain, marbre de la Mahouna.

Les objets exposés sont des colonnettes, des vases, etc., pour garnitures de cheminées.

Ces marbres sont très beaux et le boisé romain se fait particulièrement remarquer.

MAISON EVRARD LÉONCE

A BRUXELLES

Une cheminée monumentale, renaissance Flamand, exécutée dans le rouge Belge dit griotte flamand. Marbre très beau et bien poli.

Une cheminée, marbre noir fin de Dinans (Belge), style Henri II. Finement sculptée.

Une cheminée, Louis XVI, possédant des lignes remarquables et sculptée, genre salembrier, en marbre statuaire de Carrare. Travail de bon goût, dont le poli est parfait.

Une cheminée, Louis XIV, en paonazzo, avec bronzes dorés.

Une cheminée, Louis XVI, en marbre paonazzo, avec bronzes dorés et bas reliefs.

Une jardinière en marbre, brèche violette, avec bronzes dorés, style Louis XVI. Bonne exécution.

Deux piédestaux en marbre noir, surmontés de deux bustes en marbre blanc de Carrare. Bien polis et très bel effet.

MAISON VICTOR DENIS

A BRUXELLES

Une cheminée, style Louis XIV, en marbre noir fin, richement sculptée. Beau poli.

Une cheminée à colonnes, style Renaissance française, en marbre portor très joli.

Le travail de ces deux cheminées est très soigné et fait le plus grand honneur à M. Denis, ainsi qu'aux ouvriers qui l'ont exécuté.

MAISON HENDRICKX & ROELANTS

A BRUXELLES

Une cheminée ornementale, marbre blanc, style Louis XVI, avec cariatides. Bonne exécution et sculptures très finies.

Une cheminée, marbre noir antique, style Louis XIV. Bien polie.

Une cheminée en marbre noir fin avec deux colonnes en marbre rouge sanguine, de toute beauté et poli parfait.

SOCIÉTÉ ANONYME DE MERBES-LE-CHATEAU

(BELGIQUE)

Une plaque de marbre rouge royal de Vodelée.
Une plaque de marbre noir fin de Gobzinnes.
Une plaque de marbre Florence, de Profondeville.
Une plaque de marbre blanc clair de Carrare.
Une plaque de granit de Poulseur.
Une plaque de marbre blanc puissant, de Massa.
Une plaque de marbre rouge fleuri, de Sautour.
Une plaque de marbre de Sainte-Anne.

Belles qualités de marbres, mais le poli laisse un peu à désirer.

MAISON LÉON BOUCUEU

A BRUXELLES

Un bloc de marbre brèche nouvelle, imitant la brèche dorée. Bien poli.

MAISON A. SAVITCH & Cie

A BELGRADE (SERBIE)

Six tables de différentes grandeurs en marbre bariolé dont les nuances ressemblent à une mosaïque. Les couleurs sont jaune clair et foncé, gris clair et foncé, bleu, noir, blanc et autres couleurs, sauf le rouge.

Ce marbre peut servir pour balcons, marches d'escaliers, socle, pyramide, pierres sépulcrales, etc.

Le mètre cube de ce marbre a un poids de 2,800 kilos.

Travail soigné.

MAISON PALLU & Cie

A PARIS

Une grande vasque en marbre onyx rubanné, supportée par quatre colonnes onyx, formant un pavillon mauresque de toute beauté par son exécution. Très bien poli.

Un monolithe, marbre onyx blanc.

Un monolithe, marbre onyx cachemire.

Cette Maison se fait remarquer par la beauté de ses marbres onyx d'Algérie.

CARRIÈRES ROMAINES DU SCHEMTOU

M. MIROI, à PARIS

Deux urnes en marbre bigarré, jaspe ancien, supportées par deux gaînes, style Louis XVI, de différentes couleurs de marbre. Ces deux urnes sont remarquables par leurs belles nuances.

Deux vases en marbre rosé veiné de toute beauté, supportés par deux gaînes, style Louis XVI.

SOCIÉTÉ DES MARBRES & GRANITS

DE HUELVA (ESPAGNE)

Quelques petits blocs de marbres de couleur, rayés et veinés et de variétés extraordinaires.

Dans le pavillon Espagnol, les marches des escaliers sont en marbre granit de Huelva.

Dans la section de l'Agriculture, les panneaux en marbre du vestibule sont de cette Maison.

Une table formée de différents échantillons de marbre de Huelva.

Une coupe en marbre rouge.

Dans la section anglaise, divers objets ouvrés en marbre de Huelva.

Les marches, les panneaux, la table, ainsi que les divers objets, sont très bien exécutés.

MAISON H. BÉNÉZECH

A PARIS

Cheminée monumentale en marbre brèche violette ; partie intérieure encadrée de marbre noir fin ; partie supérieure avec cadre de glace en marbre grand antique des Pyrénées. Remarquable par le fini de son exécution et son beau poli.

Cheminée en marbre onyx rubanné, avec bronzes et émaux cloisonnés, style Louis XVI. Très joli effet.

Cheminée, style Louis XVI, en marbre rouge antique avec bronzes anciens provenant du Château de Saint-Cloud. Bonne exécution et beau poli.

Colonne en marbre grand antique des Pyrénées, de 3m 60 de hauteur, avec base et chapiteau bronze. Le poli ne laisse rien à désirer.

MAISON JACOB HOLTZER & Cie

A RIA (PYRÉNÉES-ORIENTALES)

Deux cheminées en marbre griotte, style Louis XIV.

Deux colonnes en marbre griotte avec œil de perdrix.

Trois marches de 6m 50 de longueur avec palier en marbre de Villefranche violet.

Fauteuil en marbre. — Plusieurs balustres en marbre.

Différents échantillons de marbres acajou, de Serdinya,

griotte unie, griotte coquillée, Sainte-Anne mouchetée, escalet bariolé.

Un bloc, marbre griotte de toute beauté.

Bonne exécution et bon poli, et pour la qualité des marbres, c'est faire leur éloge en disant que les produits de cette Maison sont hors concours et que le sieur Louis Holtzer est membre du jury.

MAISON TRIOULLIER FRÈRES

A PARIS

Un autel pour la cathédrale de Rouen, en pierre et bronzes dorés, style du XIIIe siècle. Composition et dessins de M. Sauvageot, architecte du Gouvernement. Très joli effet et exécution parfaite.

Un autel en marbre blanc avec bronzes dorés. Très bien fini.

MAISON JOSEPH GARIBALDI

A CARRARE (ITALIE)

Une riche cheminée monumentale avec glace, en marbre statuaire, style original. C'est la seule cheminée qui a été exposée dans la galerie des Beaux-Arts. Les sculptures sont finement travaillées ; la pureté des lignes est remarquable et son exécution est un véritable chef-d'œuvre. Effet imposant et poli parfait.

MAISON ALEX. RIGGI

A CARRARE (ITALIE)

Un monument sépulcral composé d'une pyramide ayant à sa base deux marches et surmonté d'une urne. Un Génie de grandeur naturelle est placé contre la pyramide dans une attitude de sommeil. Le monument est en marbre bleu turquin, le génie en marbre blanc clair. Exposé dans la galerie des Beaux-Arts, ce monument se fait remarquer par le fini de son exécution.

Un piédestal surmonté d'un génie, représentant le Temps, en marbre blanc clair. Le piédestal est en marbre ordinaire. Travail artistique.

MAISON ANTONIO CIRLA & FILS

A MILAN

Une porte monumentale pour extérieur d'un édifice, composée de deux marches en granit, deux socles avec leurs bases supportant deux colonnes en granit gris moucheté ; sur les deux colonnes repose un entablement, style dorique en marbre blanc. A l'arrière-corps, deux pilastres de 2m 25 de hauteur, supportant un arceau en marbre blanc avec deux bas-reliefs dans les angles, très bien sculptés. Les moulures, les profils ne laissent rien à désirer. Le tout est très bien exécuté.

Différents cylindres en granit.

Des petites plaques d'échantillons de granit moucheté blanc et rouge du lac Majeur, carrières Baveno Montorfano.

MAISON CERUTI LORENZO

A VARALLO-SESIA (ITALIE)

Une colonne avec socle en marbre vert, qualité obscure. La base est en marbre statuaire ; le chapiteau est formé de feuilles d'acanthe, ordre composite.

Une table ovale avec pieds octogones en marbre vert clair.

Très joli marbre et bonne exécution.

MAISON GASSAGNE

A PARIS

Une plaque de marbre noir moucheté.

Echantillons de carrelages en marbres de différentes couleurs et de tranches polies pour placage.

Bon poli et belles qualités de marbres.

GRAND DUCHÉ DE FINLANDE

GRANIT CARRIÈRES, A HANGOE. — Colonnes, monolithes, monuments et pavés.

STIGELL (H.-J.), A HELSINGFORS.— Monument en granit noir.

BERGMANN (K.-V.), A HELSINGFORS. — Monument de granit.

ITALIE

LODOVICI (Egiste), A CARRARE, VIA CAVOUR. — Plaques de marbres en couleur.

GRÈCE

Commission des Olympies, a Athènes. — Collection des marbres de la Grèce.

ALGÉRIE

Vagué (Joseph), a Constantine. — Echantillons d'onyx de Sidi M'eid.

Robert (Achille), a Aumale. — Echantillons de pierres calcaires, diorite, porphyre, gypses.

Lippi, a Alger. — Echantillons de marbres ouvrés.

Gachet (Paul), a Oran.— Marbres. Echantillons en tranches polies.

Delmonte, a Oran. — Marbres bruts et façonnés.

Cerroni (Constantinio), a Alger. — Guéridon en marbre mosaïque.

FRANCE

Minder (Albert), a Paris. — Echantillons de marbres de toute nature.

Deville (Alexandre), a Moutiers (Savoie). — Marbres bruts et ouvrés.

PAVILLON MEXICAIN

Dans ce pavillon, j'ai remarqué des échantillons de marbres onyx, en tranches, vert et blanc avec des veines rouges. Ce marbre est transparent et bien poli ; remarquable aussi par la variété de ses couleurs.

PAVILLON DE LA SERBIE

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'AGRICULTURE A BELGRADE

Roches éruptives, calcaires, barytes, grès, agate, ardoises, marbre blanc, pierres meulières, pierres lithographiques.

Ces échantillons sont dignes d'être remarqués.

SOCIÉTÉ ANONYME DU FIL HELIÇOIDAL

A BRUXELLES

J'ai remarqué un châssis monté par des fils héliçoïdal sans fin qui sciaient des blocs de marbre en tranches. Le sciage de ces tranches laisse beaucoup à désirer par l'irrégularité de l'épaisseur.

Je me suis rendu compte de l'appareil monté par un fil, avec sa transmission, son poteau distributeur et ses poulies à rotules pour scier les roches dans toutes les directions et même dans les profondeurs d'une carrière de marbre. Cet appareil me semble appelé à rendre de grands services.

Une perforatrice avec sa transmission, son poteau distributeur et ses poulies à rotules, ainsi que son cylindre sert à creuser les puits nécessaires à la descente des appareils à scier et à la fabrication des colonnes. J'ai vu, sur place, extraire d'un bloc en marbre rouge royal, des colonnes de 2m 60 de longueur.

Tous ces appareils fonctionnent à l'aide d'une machine à vapeur facilement transportable.

MAISON GÉRARD

A PARIS

Une nouvelle machine à lame en acier, sans fin, pour scier les marbres et les pierres tendres ou dures.

Les tranches de marbre étaient très bien sciées ; cependant, à mon avis, cette machine serait beaucoup plus avantageuse pour scier la pierre tendre.

MAISON DUNAND FRÈRES

A GENÈVE

Nouveau système de perforation pour extraction de roches et marbres ; par le moyen d'une mèche on peut percer les roches dans toutes les directions et dans tous les sens. Un homme seul peut, en 10 minutes, mettre sa machine en place prête à travailler quelle que soit l'irrégularité du terrain.

Cet appareil peut être de grande utilité à l'industrie marbrière.

RÉFLEXIONS ET VŒU

Chers Collègues,

A propos des récompenses décernées aux exposants, récompenses dont je ne conteste nullement le mérite, je constate avec peine ceci : A-t-on songé à récompenser les ouvriers, véritables auteurs de toutes les merveilles qui ont fait le succès prodigieux de notre Exposition ? Les patrons ont ordonné ces chefs-d'œuvre, ont avancé les fonds nécessaires, mais ils en ont retiré la gloire et de bons bénéfices. Et l'humble ouvrier qui a mis tout son génie, qui a apporté le concours de son intelligence et de ses capacités professionnelles, qu'a-t-il en partage ? Rien ! A ce sujet, je rappelle avec plaisir que l'Union des Chambres Syndicales, en 1886, demanda et obtint du Conseil municipal de Marseille, que le travailleur fut admis non-seulement comme organisateur, mais aussi comme membre du jury de l'Exposition régionale. Six délégués ouvriers furent nommés pour participer aux travaux du jury et deux membres firent partie de la Commission d'organisation : c'étaient les citoyens Trémelat, aujourd'hui conseiller municipal, et Michel, secrétaire de la Bourse du Travail. Le citoyen Ferra, secrétaire-correspondant des Chambres Syndicales ouvrières des Bouches-du-Rhône, fit ressortir, dans le remarquable discours qu'il prononça le jour de l'inauguration de la Bourse du Travail, ce qu'avait pu faire l'Union des Chambres Syndicales en créant un précédent heureux pour les travailleurs. En effet, les ouvriers furent récompensés comme les exposants, ce qui n'avait jamais existé. Je souhaite, avec le citoyen Ferra, que dorénavent on agisse toujours ainsi dans toutes les expositions. Il est regrettable que nos gouvernants, en 1889, ne se soient pas inspirés de ces principes démocratiques. Nos ouvriers ont encore été oubliés, eux qui ont tout fait !

Je fais le vœu le plus ardent que la nouvelle Chambre, pour réparer cette injustice, vote une somme suffisante qui permette de récompenser les ouvriers les plus méritants. Ils ont été à la peine, il est juste qu'ils participent à l'honneur. Et ce sera le digne couronnement de la célébration du grand Centenaire de 89.

QUESTION SOCIALE

Chers Collègues,

Mon rapport ne serait pas complet et mon mandat ne serait pour ainsi dire pas entièrement rempli, si je ne disais quelques mots sur cette vieille et toujours nouvelle question sociale, terrain brûlant que je n'ose fouler sans une certaine appréhension. Vous m'excuserez, chers Collègues, de vous présenter simplement et franchement mes observations et mes impressions. A défaut de science, j'ai l'expérience et une ferme conviction : cela vous suffira, je l'espère. Un grand nombre de citoyens compétents et instruits ont envisagé cette question sous toutes ses formes et l'ont approndie dans tous les sens. La théorie est connue de nous tous, mais la pratique est encore à faire, hélas ! C'est là surtout que je m'appesantirai car il y va de notre salut et de notre avenir. Pour la théorie, je ne ferai qu'un aperçu général et comme un memento, car il est des choses qu'on ne doit cesser de crier tant qu'elles ne sont pas entrées dans le domaine des faits accomplis.

A la réception de la salle Wagram, à Paris, où nous étions réunis 700, j'ai eu l'honneur de me mettre en rapport avec beaucoup de délégués français et étrangers. Nous avons échangé nos idées ; il en résulte que tous les peuples souffrent comme nous et cherchent à résoudre ce difficile problème social qui est considéré comme la délivrance de l'opprimé contre l'oppresseur. Ce malaise général, comme une plaie affreuse et immense, s'étend partout et il faut sans retard nous entendre tous, nous réunir comme un seul homme, pour terrasser ce terrible fléau universel.

Les classes ouvrières ne sont pas assez rétribuées et ne peuvent suffire aux besoins de leurs familles. Elles vivent, dira-t-on, mais est-ce une existence que de travailler sans cesse et de ne pouvoir, je ne dirai pas, amasser pour la vieillesse, mais mettre de côté de quoi faire face aux évènements de la vie, tels que maladie, chômage, etc. ? Cependant qui est la cause de la prospérité publique, l'ouvrier ! Qui enrichit le pays, l'ouvrier encore ! Et c'est celui qui fait tout,

qui se trouve n'avoir rien : c'est celui qui produit, qui souffre et se débat dans la misère ! Est-ce juste ? Non ! mille fois non ! Les grands capitalistes, qui devraient nous soutenir puisque c'est à nous qu'ils doivent leurs richesses, nous oppriment et nous traitent comme des serfs. Je ne parle pas des petits industriels, ce sont des travailleurs comme nous et des malheureux comme nous. La preuve, c'est qu'ils disparaissent peu à peu du commerce et ceux qui ne sombrent pas ne résistent qu'au prix des plus lourds sacrifices, se contentant de bénéfices si dérisoires, qu'ils équivalent à des pertes. Voyez nos grandes compagnies financières, nos banques, nos chemins de fer, nos compagnies minières, de navigation, etc., l'or s'entasse et afflue dans leurs caisses et cela au détriment du pauvre ouvrier qui est exploité odieusement. Et comme si ce n'était pas assez, les monopoles viennent encore s'abattre sur ce pauvre peuple pour le pressurer comme une véritable éponge. L'Etat, que fait-il en présence de ce spectacle ? Il se range du côté du fort, parce que c'est le fort qui le soutient et qui lui permet de gorger ses créatures. Dilapidation de la fortune publique, sinécures monstrueuses pour celui qui ne fait rien, et misère, servitude pour celui qui fait tout et qui ne sait que gémir. Voilà le tableau navrant de la situation ! Ah ! chers Collègues, nous nous plaignons sans cesse ; mais permettez-moi ce cruel aveu, nous savons très bien crier, mais non agir. On se rit de nos cris de détresse ; c'est le cas de répéter ces paroles fameuses : « Le peuple murmure, il payera. » Eh bien ! cessons de nous plaindre et préparons-nous pour la lutte d'où nous sortirons vainqueurs si nous sommes unis parce que nous sommes le nombre, c'est-à-dire la force. Et ne croyez pas, chers Collègues, que j'exagère notre mal, il faut avoir le courage et l'énergie de sonder notre plaie sociale dans toute sa hideuse profondeur afin de bien connaître toutes les causes du mal pour le combattre et rendre la guérison certaine. Voyez nos gouvernants ! Lorsqu'ils sollicitent très humblement nos suffrages, ils promettent tout : ils jurent de porter vaillamment le drapeau de nos justes revendications ; ils crient bien haut qu'ils lutteront avec énergie pour défendre notre cause sacrée et lorsqu'ils sont élus, que font-ils ? Les honnêtes, et ils sont peu nombreux, essaient de remplir leurs promesses et se contentent de nous dire : Nous étions en minorité, nous n'avons pu

aboutir. Les autres, et ils sont nombreux ceux-là, n'ont rien de plus pressé que d'entourer le veau d'or, de l'encenser pour profiter de la pluie qu'il fait rejaillir sur ses adorateurs. Leur souci est de se créer une position avantageuse, leur occupation consiste à se renverser pour se gorger tour à tour du fruit des sueurs des misérables. Et le plus fort, c'est qu'ils ont l'impudence de nous dire : Nous travaillons pour vous, car si nous n'arrivons pas au pouvoir, nous ne pourrons rien faire. Arrière ! exploiteurs de la chair humaine ! Assez de ses honteux tripotages qui nous tuent lentement et déshonorent le pays ! Place au peuple qui a droit au banquet de la vie ! Un exemple encore ! Il suffit d'être ministre pendant six mois, pendant lesquels on a vite placé tous ses amis et fait largement ses affaires, pour avoir une haute récompense ; l'Etat fait une pension viagère de six mille francs. Et l'ouvrier lui, qui enfante les chefs-d'œuvre, qui travaille comme un forcat, qui lutte sans cesse pour les besoins de sa maigre existence, qu'a-t-il pour récompense de toute une vie de labeurs et de privations ? La misère noire, l'hôpital et souvent le suicide ! Les plus heureux sont ceux qui succombent en martyrs parce que ceux-là ne souffrent plus. O Justice ! n'est-ce pas le cas de demander où tu résides, car nous te cherchons en vain ! Et ce qui est terrible, chers Collègues, c'est que tout concourt à notre perte. La presse, cette grande voix populaire qui devrait se faire un honneur de plaider pour nous, que fait-elle ? Rien ! ou plutôt mieux vaudrait qu'elle restât silencieuse ; car si elle parle, c'est en faveur de celui qui la paie. Si elle défend, à un moment donné, notre cause, soyez assurés qu'elle a un but : c'est de forcer l'indécis, le timide qui n'ose se présenter, de venir lui acheter ses services.

Que nous reste-t-il à faire pour améliorer notre sort et sortir victorieux ? Tout dépend de notre volonté, chers Collègues. Etudions consciencieusement les questions économiques et sociales ; créons un organe qui formé par nous, soutenu par nous, défende nos intérêts avec énergie, honnêteté et compétence ; enfin que chaque corporation se groupe autour de son Syndicat ; que tous les Syndicats s'unissent en Fédération, et alors, en masse compacte et serrée, nous demanderons la place qui nous est due. Si elle nous était refusée, nous l'imposerions par la force de notre droit et au

nom de la justice qui doit être égale pour tous. Alors, seulement, nous pourrons dire que nous avons travaillé pour le bien-être général et pour l'émancipation des travailleurs.

Chers Collègues,

Pour nous, ouvriers marbriers, donnons l'exemple. Ce sera un honneur de prendre l'initiative du mouvement et nous accomplirons en même temps un devoir sacré. Groupons-nous sans hésitation et sans retard sous la bannière de notre Syndicat. Laissons loin de nous ces petites rancunes personnelles, ces mesquineries qui nous divisent et songeons à l'intérêt général dont chacun profitera. Tâchons de ramener ces indifférents qui restent neutres en leur faisant comprendre que le moment est critique et solennel, et qu'il faut de l'entente, de la solidarité, de l'union pour assurer le succès. Travaillons sans relâche au relèvement de la marbrerie qui tombe en décadence malgré son utilité et son importance commerciale. Usons de tous les moyens qui sont en notre pouvoir pour faire aboutir la Fédération de tous les ouvriers marbriers de France. Si nous réussissons, d'autres nous suivront et le mouvement commencé deviendra général ; alors ce sera la victoire assurée et nous aurons la gloire et le mérite de nous être montrés à l'avant-garde !

(Nota). Mon séjour à Paris a été de 24 jours. J'ai reçu de la Municipalité une subvention de 500 francs sur laquelle j'ai prélevé 25 francs pour l'envoi de deux délégués de plus au Congrès international de Paris.

Marseille, le 23 novembre 1889.

Léonard CASTELLAN.

SYNDICAT DES OUVRIERS PAVEURS & DAMEURS

De la Ville de Marseille

Siège social : BOURSE DU TRAVAIL

RAPPORT

DU

Citoyen EYMÈS, Joseph-Augustin

PAVEUR

Président du Syndicat

DÉLÉGUÉ

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

PAR SA CHAMBRE SYNDICALE

Lu et déposé en Assemblée générale de la Corporation le 12 Janvier 1890

MARSEILLE

IMPRIMERIE COMMERCIALE, L. SAUVION

11, Rue de la Paix, 11

1890

RAPPORT D'ENSEMBLE

DE LA

3me Délégation Marseillaise

Partis de Marseille le 22 septembre.

Nous avons été reçus à notre arrivée, à Paris, par la délégation de la Bourse du Travail, chargée de recevoir les délégués de France et de l'Etranger.

Pendant notre visite à la Bourse du Travail, la Commission de réception nous prie de bien vouloir accepter l'invitation d'assister à l'excursion qui doit avoir lieu le 25 septembre, ce que nous acceptons avec empressement.

Etaient présents à cette excursion, les membres des délégations de Mâcon, Melun, Grenoble, Rouen, Havre, Laval, Saint-Etienne, Auxerre, Millau, Narbonne, du Portugal ainsi que de Marseille.

Le but principal de l'excursion était la visite de l'usine Popp (électricité et force motrice). Nous avons été reçus d'une façon charmante par le représentant de M. Popp, qui s'est mis à notre disposition pour nous faire visiter l'usine.

Le fonctionnement des horloges pneumatiques compte aujourd'hui 10 machines de la force de 300 chevaux chacune, 10 compresseurs et d'immenses réservoirs ; un réfrigérant dépensant le chiffre énorme de 4.000.000 de litres d'eau par jour.

Nous voyons au milieu d'une cour de l'usine un four crématoire, arrivé au dernier degré de perfectionnement, car il brûle même les cendres. Nous sommes particulièrement intéressés par une machine réfrigérante à air comprimé, qui entretient dans une chambre voisine, complètement close, une température de 15 degrés au-dessous de zéro.

Dans cette chambre, des quartiers de viande y sont enfermés depuis 3 mois et sont encore dans le meilleur état de conservation, il y a même deux cadavres servant aux expé-

riences de M. le professeur Brouardel qui sont là, depuis la même époque, en parfait état de conservation.

Nous examinons encore avec le plus grand intérêt des moteurs à air comprimé, de la force de 2 à 15 chevaux, employés par la petite industrie, et nous constatons les immenses services rendus par l'inventeur aux nombreux ouvriers, qui étaient obligés de dépenser leurs forces pour faire mouvoir les tours et autres machines.

La consommation de charbon de l'usine est de 10.000.000 de kilog. par trimestre ; ce charbon provient des mines de Liéven (Nord).

Après cette intéressante visite, nous nous retirons et les membres de la Commission remercient le représentant de M. Popp, de la façon cordiale avec laquelle les délégués ont été reçus.

L'excursion continue par la visite des Buttes Chaumont, où nous admirons le magnifique panorama de Paris, les cascades, les grottes, etc.

Nous nous rendons ensuite dans un restaurant, où un déjeuner avait été préparé par les soins de la Commission de réception. La gaîté n'a cessé de régner durant le repas, et la conversation a roulé sur l'usine que nous venions de visiter.

Au dessert, le citoyen Philippe prononce quelques paroles au nom de la Bourse du Travail de Paris, et engage vivement tous les délégués non syndiqués de bien faire comprendre à nos amis de la province que c'est seulement lorsqu'ils seront syndiqués qu'ils auront fait le premier pas vers leur émancipation.

La citoyenne Rigal, déléguée des dames, rappelle aux délégués de la province qu'en même temps que l'homme lutte pour son affranchissement, il ne doit pas perdre de vue qu'à son côté il y a la femme, supportant encore une plus grande exploitation et qu'il doit également s'élever de toute son énergie pour arriver à la suppression totale des bureaux de placement.

Plusieurs délégués de différentes villes prennent successivement la parole pour remercier la Commission de réception.

Le citoyen Chabert, de Marseille, explique en quelques mots de quelle façon la Bourse du Travail de Marseille a reçu la délégation italienne lors de son passage. Il conclut en

disant que non seulement il tend une main fraternelle du côté de nos frères de France, mais aussi à tous nos frères les travailleurs du monde entier.

Le citoyen Brunier remercie en quelques mots, au nom de la Commission de réception.

En ce moment un superbe bouquet est offert à la citoyenne Rigal par la délégation marseillaise.

Après le repas, l'excursion continue par une partie des fortifications, les boulevards extérieurs, le bois de Boulogne et nous rentrons par Auteuil à la Bourse du Travail, enchantés de notre excursion.

La Commission de réception profitant de la présence des délégations de Montauban, Boulogne-sur-mer, l'Aisne, Saint-Etienne, Bordeaux, Châtellerault, Grenoble, Melun, Reims, Argenton, Auxerre, Marseille et de l'Etranger, avait organisé une excursion pour le 30 septembre, à la boulangerie Scipion et à l'hôpital de Bicêtre. Les voitures se dirigent directement à la boulangerie Scipion, qui est la boulangerie centrale des hôpitaux de Paris.

M. le Directeur de l'établissement se met très gracieusement à notre disposition et nous fait parcourir les différentes sections de la meunerie et de la boulangerie. Il se fabrique journellement 7.140 pains de deux livres chaque. La main-d'œuvre est composée de 34 hommes, payés à raison de 6 fr. 50 et 7 fr. par jour. La durée de la journée est de 8 heures de travail.

Après le déjeuner, préparé par les soins de la Commission, chez Mery, avenue d'Italie. Nous nous rendons à l'hospice de Bicêtre, où la direction se met complètement à notre disposition.

Au moment de notre entrée dans la première cour du service des enfants, nous sommes reçus par la musique de l'établissement, jouant la *Marseillaise*.

Pour mieux manifester notre sympathie, nous organisons une collecte, laquelle est remise entre les mains de M. le Directeur, le priant d'en faire l'usage qui lui conviendra. Le citoyen Hahn, en quelques mots, dit aux enfants que nous espérons plus tard les trouver dans les ateliers avec nous et les assure de notre appui fraternel. Un des administrateurs, répondant, dit que le but qu'il se propose est de faire des

jeunes malades non seulement de bons ouvriers, mais aussi de bons républicains.

Nous parcourons les divers ateliers occupés par les malades de l'établissement, tels que : cordonniers, menuisiers, tailleurs, imprimeurs, etc. Des lits de camp sont installés à proximité des ateliers, en cas de surexcitation des malades. Nous traversons la salle de récréation où, sur l'invitation de leur gardienne, les enfants se livrent aux jeux de la gymnastique.

Nous constatons avec satisfaction que l'établissement se trouve bien aéré et tenu d'une manière irréprochable.

M. le Directeur tient à remercier lui-même les délégués de la marque de sympathie qu'ils ont laissé aux enfants malades de l'établissement.

Après avoir témoigné notre reconnaissance de l'accueil reçu, nous reprenons la route de Paris, avec le cœur serré de la visite si touchante que nous venons de faire et dont le souvenir demeurera gravé dans notre mémoire.

Réception du 2 octobre (Salon des Familles)

La Commission de réception tenant à resserrer les liens d'amitié qui doivent unir tous les travailleurs, avait organisé un vin d'honneur offert à toutes les délégations présentes à Paris.

Le citoyen Ribanier est nommé président ; en quelques mots il souhaite la bienvenue à tous les travailleurs présents. Voyez, dit-il, les résultats obtenus par les groupements corporatifs, c'est grâce à tous ces efforts réunis que nous avons pu arriver à forcer le Conseil municipal à nous donner cette Bourse du Travail qui fera tout son possible pour aboutir à l'Union internationale des travailleurs.

Les citoyens Chery, Endoxis César, Léon Martin, Dumay, conseiller municipal et Concession, portugais, prononcent tour à tour quelques paroles très applaudies.

Avant de nous séparer, le citoyen Chabert, de la délégation marseillaise, tient à remercier au nom de la délégation la Commission de réception ainsi que les membres de la Bourse du Travail, de la manière splendide et fraternelle avec laquelle ils nous ont reçus.

RAPPORT

PRÉSENTÉ

AUX OUVRIERS PAVEURS & DAMEURS

Citoyens et Chers Collègues,

La Corporation des Ouvriers Paveurs et Dameurs de la Ville de Marseille, sous les auspices de la Chambre syndicale, reconstituée le 16 février 1889, a pu se faire représenter à l'Exposition du Centenaire.

C'est la première fois que notre Corporation a envoyé des délégués à une exposition.

M'ayant fait l'insigne honneur de me choisir pour votre représentant à cette grande fête du travail et de l'industrie, je viens essayer de vous rendre compte, de mon mieux, du mandat que vous m'avez confié.

Je ne m'étendrai pas sur les difficultés qu'ont pu rencontrer les délégations, pas plus que sur les mauvais résultats produits par le départ en trois groupes des délégués ouvriers.

Cependant, je crois de mon devoir de vous faire connaître par quel fait du hasard notre corporation a pu être représentée.

Les fonds alloués ayant été répartis entre 40 délégués partis ; il ne restait donc plus rien. Les fonds du gouvernement se faisant beaucoup attendre, les 16 délégués restant décidèrent de faire de nouvelles demandes de fonds.

L'Union des Chambres syndicales ouvrières fit deux demandes de 8,000 fr. chacune ; l'une au Conseil général et l'autre au Conseil municipal. Le Conseil général repoussa cette demande ; sur ce fait, le citoyen Pierre Roux proposa un amendement de 5,000 fr. pour les délégations ouvrières, lequel fut adopté.

Le Conseil municipal ne s'était pas encore occupé de cette demande, quand le Gouvernement envoya 2,000 fr. à M. le Préfet, pour les délégations ouvrières. M. le Préfet donna cette somme à M. le Maire, afin de la répartir.

Une délégation se présenta à M. le Maire, lequel donna l'assurance qu'il y aurait, certainement, une partie de cette somme qui serait allouée à la délégation, mais que, ne pouvant pas l'allouer en ce moment, la délégation pouvait partir avec les 5,000 fr. du Conseil général, et qu'on leur ferait parvenir à Paris la somme qui leur serait allouée.

Comptant sur les promesses de M. le Maire, la délégation partit le 22 septembre. Quelle ne fût pas notre surprise quand, au bout de 11 jours d'attente, il nous fut donné connaissance que nous ne devions plus rien attendre.

Que s'était-il passé ? Le Conseil municipal ayant discuté la répartition des 2,000 fr., avait prélevé la somme de 600 fr. pour les délégués au Congrès de l'ameublement. Cette somme de 600 fr. pour le Congrès, avait été votée, dans une autre séance, sur un fonds extraordinaire. Les 1,400 fr. restant étaient répartis à d'autres délégués.

En cette circonstance, il est permis de se demander ce que sont devenues les promesses de M. le Maire et si le Conseil municipal n'est pas quelque peu sorti du domaine de ses pouvoirs, en prélevant la somme de 600 fr. sur un fonds alloué par le Gouvernement aux délégations ouvrières pour l'Exposition et en la donnant aux délégués d'un Congrès. A son retour de Paris, la délégation a porté ses plaintes auprès de M. le Maire, lequel a de nouveau fait d'autres promesses. Se réaliseront-elles ? Il est permis d'en douter, car voilà bientôt quatre mois qu'il ne cesse de les renouveler, sans en arriver à une solution.

Je termine sur ce sujet, et me bornerai à remercier les membres de la Corporation en général et le Syndicat. Je remercierai aussi, en particulier, l'Union des Chambres syndicales ouvrières pour le zèle, le désintéressement et l'intelligence dont elle a fait preuve, en prenant l'initiative de former une délégation ouvrière, en sollicitant du Conseil municipal, du Conseil général et du Gouvernement les fonds nécessaires à l'envoi d'un délégué par Syndicat et par Corporation.

Avant d'énumérer quelques traits d'ensemble sur l'Exposition, je ferai remarquer que je serai bref, pour diverses raisons. La première repose, à mon point de vue, sur ce fait, que la délégation ouvrière dont j'ai eu l'honneur de faire

partie, bien qu'elle se soit divisée en trois groupes, se composait de cinquante-six membres. Tous les principaux corps d'état étaient représentés et chacun ayant son rapport à faire, il ne nous reste qu'à nous nous occuper de ce qui a trait à notre profession.

La deuxième, c'est que je n'ai pu me trouver à Paris que fin septembre, au moment où toutes les principales délégations étaient de retour. Les quelques-unes qui s'y trouvaient encore n'avaient parmi elles aucun délégué de notre profession. Je n'ai pu, comme je l'aurai voulu, avoir des relations avec les délégués ouvriers paveurs de France ou de l'Etranger.

Vous ne trouverez donc pas mauvais que je passe très rapidement sur l'ensemble de l'Exposition.

L'Exposition à vol d'oiseau

L'Exposition occupe une superficie d'environ 70 hectares. Pour l'édifier on a utilisé : le Palais du Trocadéro avec toutes ses dépendances, le Champ de Mars, le quai d'Orsay et l'Esplanade des Invalides.

Le Trocadéro

Cet immense Palais est un chef-d'œuvre monumental, resté debout, de l'Exposition de 1878.

On s'en est servi pour exhiber diverses merveilles.

L'exposition de l'œuvre de l'orfèvrerie française depuis Saint-Louis jusqu'à nos jours, provoque l'admiration des visiteurs par les chefs-d'œuvre qu'elle renferme.

Le Musée permanent des moulages des monuments français est aussi très intéressant.

On a réalisé une grande merveille en transportant dans leur vraie grandeur des fragments colossaux des plus admirables monuments français de chaque époque.

Le Jardin

Deux allées principales conduisent en face la porte d'entrée du Champ de Mars. De chaque côté s'étend l'exposition

d'arboriculture et d'horticulture. On y trouve de tout : arbres fruitiers, plantes de serre, plantes de jardin, légumes, etc., et tout cela disposé en massifs, en plates-bandes, en corbeilles, en haies et en espaliers.

Sous de grandes tentes sont exposés les intruments concernant, en général, toute l'industrie horticole.

L'exposion horticole du Japon est très pittoresque.

Le grand duché de Luxembourg, avec sa grande collection de variétés de rosiers, est très remarqué.

A droite, en descendant vers la Seine, le Pavillon des eaux et forêts est une des plus belles curiosités du Trocadéro. On s'est servi, pour construire le bâtiment des forêts, de toutes les qualités de bois qui croissent en France.

La façade est d'une construction curieuse ; elle a été obtenue par l'assemblage de bois de toutes formes et de couleurs diverses ; les colonnes sont formées par des arbres séculaires non écorcés.

Dans la galerie principale, on y a réuni une très importante collection d'échantillons de bois, et tout ce qui intéresse l'industrie forestière.

L'Aquarium

A gauche, l'Aquarium d'eau douce, situé dans un vaste souterrain, est d'un aspect féérique.

De chaque côté des galeries, à travers des vitraux, on aperçoit les bassins servant à la pisciculture. Fécondation artificielle des œufs, incubation et élevage des jeunes alevins.

Cet élevage porte surtout sur les poissons délicats : truites, saumons, etc., et sur des espèces étrangères dont l'acclimatation dans les eaux françaises paraît devoir être très utile.

Les jeunes alevins sont lâchés ensuite à l'eau de la Seine, afin de la repeupler.

Le Pavillon du Ministère des Travaux publics

Ce pavillon est situé à gauche, en regard du Palais, au bas du jardin. Ce bâtiment est d'une construction simple et élégante. Il est orné de deux tourelles carrées ayant chacune un escalier aboutissant à l'accès d'un phare éclairé à la lumière électrique, ayant 33 mètres de hauteur.

A l'intérieur, on y trouve une grande collection de modèles réduits de ponts, viaducs, barrages, phares et dessins relatant les principaux ouvrages exécutés par les services du Ministère des Travaux publics.

Sur la berge de la Seine, à gauche de l'entrée du pont d'Iéna, se trouve l'annexe B de la classe 63. On y trouve divers matériaux de constructions. Mais ce qui attire le plus spécialement mon attention, ce sont les expositions de pavés.

MM. Albery et Pignol, à Cherbourg, exposent une très importante collection de pavés en grès quartzeux du Roule et de dimensions diverses. Ces divers pavés ne sont pas smillés ; ils sont simplement travaillés au têtu.

M. Duprat, rue du Bac, à Asnières (Seine), expose une très remarquable collection de pavés en granit artificiel (dits pavés Duprat), de dimensions diverses. Deux fragments de pavages captivent mon attention. L'un est un fragment composé de quelques pavés, qui a été enlevé dans un pavage construit depuis 15 années à la gare de Lyon. Ces pavés sont encore en très bon état. L'autre est encore un fragment enlevé dans un pavage construit depuis 17 années sur une voie publique à Paris, et sur lequel des millions de voitures ont roulé.

Ces pavés sont restés unis sans devenir glissants.

Une médaille d'argent leur est décernée.

Le Champ de Mars

En entrant par la porte d'entrée du pont d'Iéna, on trouve à droite et à gauche l'histoire de l'habitation humaine représentée par quarante-trois constructions de diverses époques. La série débute par une simple caverne creusée par la nature dans le flanc d'un rocher, et continue par tous les âges jusqu'à nos jours.

La Tour Eiffel

Cette tour gigantesque, qui a fait l'admiration de tous les peuples de l'univers, est un chef-d'œuvre monumental du Champ de Mars.

On ne peut, en la voyant, cesser d'admirer son élégance, sa grande dimension ainsi que sa hauteur.

Ses quatre piliers englobent l'immense superficie de 16.697 mètres carrés.

Quatre ascenseurs sont disposés dans les piliers de manière à transporter les visiteurs dans la tour. Les deux ascenseurs des piliers Ouest et Est montent au premier étage, et sont limités chacun à 100 personnes par voyage. Ceux des piliers Nord et Sud montent au deuxième étage et sont limités chacun à 50 personnes par voyage.

Le premier étage est à 57 mètres 63 cent. du sol, et le plancher mesure 4.200 mètres carrés de surface. La partie centrale restée complétement à jour, mesure 900 mètres carrés.

Une grande galerie couverte, destinée à servir de promenoir aux visiteurs, a un développement de 283 mètres de longueur sur 2 mètres 60 cent. de largeur. Dans la partie centrale, se trouvent quatre restaurants pouvant contenir de cinq à six cents personnes chacun.

Le deuxième étage est à 115 mètres 73 cent. du sol, et sa surface est de 1.400 mètres. Le promenoir a une longueur de 150 mètres sur 2 mètres 60 cent. de largeur. On y trouve la curieuse installation du *Figaro*, avec tout son nécessaire d'imprimerie.

La troisième plate-forme est à 276 mètres 13 cent. Sa grande salle de 16 mètres 50 cent. de côté peut contenir 800 personnes ; elle est fermée sur tout le pourtour par des glaces mobiles permettant d'observer à l'abri du vent le magnifique panorama qui embrasse une grande étendue. On y trouve des lunettes et des télescopes d'une très grande puissance, avec une carte indiquant les endroits sur lesquels les instruments sont braqués.

A cette grande hauteur, la vue est très curieuse, tout mouvement disparaît ; et Paris, cette grande ville si mouvementée, ressemble à un désert inerte.

Le public ordinaire s'arrête à 276 mètres 13 cent. Au-dessus différentes salles sont réservées pour les expériences scientifiques et pour un appartement de M. Eiffel.

Un phare d'une très grande puissance électrique couronne ce chef-d'œuvre monumental, à jamais mémorable.

De chaque côté de la tour Eiffel s'étend le jardin, orné de gazons, avec pièces d'eau, semé de statues, de chalets et groupes de constructions diverses, tels que : Manufacture des Tabacs, Téléphone, Gaz, Taillerie des diamants, Folies Parisiennes, Isba Russe, Tabacs turcs et les divers pavillons de la Finlande, Norvège, République Argentine, Brésil, Mexique, Vénézuela, Bolivie, Chili et le Palais des enfants.

Les fontaines lumineuses sont une des plus grandes curiosités du jardin.

Une fontaine monumentale domine un vaste bassin avec un grand nombre de jets d'eau.

Tout ceci forme le groupe appelé : Fontaines Lumineuses. Par le moyen de glaces et de lampes électriques ingénieusement placées, on obtient des effets tout à fait magiques. L'eau en mouvement reçoit la lumière électrique et l'absorbe complètement ; la gerbe d'eau se trouve ainsi colorée en rouge, bleu, vert, etc.

A gauche des fontaines lumineuses on trouve le palais des Beaux-Arts, et à droite le palais des Arts Libéraux.

Palais des Beaux-Arts

Cet immense palais, d'un coup d'œil ravissant, a sur tout son pourtour une vaste terrasse où sont installés un grand restaurant, diverses brasseries et un bar.

L'immense galerie Rapp contient, en grande partie, la sculpture française. Une partie contient la sculpture étrangère.

Sous la coupole du dôme central, se trouve installée l'exposition des chefs-d'œuvre de l'art français, peinture, sculpture, gravure, dessin, depuis 1789 jusqu'à 1878.

Les salles adjacentes sont également consacrées aux œuvres d'art de la période centenaire.

Dans les autres parties du palais, on trouve les diverses expositions étrangères de l'Italie, l'Angleterre, l'Allemagne, l'Espagne, la Russie, l'Autriche-Hongrie, la Suisse, la Belgique, les Etats-Unis, le Danemark, la Grèce, la Norvège, la Suède, la Hollande, la Serbie, la Roumanie et la section de l'Internationale qui est composée des rares pays qui n'ont pas officiellement adhéré à l'Exposition.

Faute d'espace, les moindres recoins du palais ont été utilisés. Sous les vestibules et même dans les jardins, on trouve des statues et c'est un véritable amoncellement d'œuvres diverses en bronze, marbre et peinture.

En face le palais des Beaux-Arts, du côté de l'avenue de La Bourdonnais, on trouve l'exposition des Forges du Nord, avec sa remarquable exhibition d'acieries.

J'ai remarqué une très importante collection de pavés en laitier de haut fourneau, pavés travaillés au têtu ou coulés en moule et de dimensions diverses, ainsi que divers genres de balustres, en laitier, imitant parfaitement le granit.

A côté des Forges du Nord, la station d'électricité Edison est très curieuse, ainsi que le pavillon des Postes et Télégraphes et celui de la Presse.

Tout à côté, on aperçoit les pavillons des Aquarellistes et Pastellistes français, ainsi que celui de la principauté de Monaco qu'on ne peut visiter, à cause du deuil récent de la famille princière.

On n'a qu'à traverser le jardin, près des fontaines lumineuses, et l'on se trouve vite en face du palais des Arts Libéraux.

Palais des Arts Libéraux

Ce magnifique palais, à l'extérieur, produit le même effet que celui des Beaux-Arts.

Sa vaste terrasse est occupée par diverses brasseries. A l'intérieur, on trouve la très curieuse et instructive exposition de l'histoire du travail. Elle montre aux visiteurs les produits du travail humain depuis les temps les plus reculés jusqu'à nos jours. Ces produits sont disposés de manière à montrer les progrès réalisés par les transformations subies.

Cette instructive exposition comprend : les Sciences anthropologiques et ethnographiques, les Arts libéraux, les Arts et Métiers, les Moyens de transport et les Arts militaires.

Entre l'espace qui sépare les fontaines lumineuses et celui du palais des Industries diverses, on trouve les deux pavillons de la Ville de Paris.

Les abords des pavillons sont parsemés de statues. A l'intérieur, on trouve réuni tout ce qui a trait aux services publics : canalisation, construction d'égouts et matériaux

divers employés, détail sur l'épuration et l'utilisation des eaux d'égouts, histoire de l'assainissement de la maison, outillage du nettoiement et de l'arrosage des rues, pavages et pavés en pierre et en bois. On y trouve également des plans en reliefs et des vues comparées de la ville, les unes prises il y a cent ans et les autres tout récemment.

La section de pavage étant la partie qui m'intéresse tout particulièrement, je reviendrai l'étudier mieux à mon aise, quand j'aurai terminé l'énumération d'ensemble sur les diverses parties de l'Exposition.

Dans le second pavillon de la Ville de Paris on remarque avec grand intérêt tout ce qui a trait à l'enseignement professionnel, les services dépendant de la Préfecture de police et qui ont pour objet la sécurité, le service d'inspection de la boucherie ainsi que l'admirable application de l'anthropométrie avec ses fiches et appareils de mesuration.

En sortant des pavillons de la Ville de Paris, on se trouve en face de la majestueuse et monumentale façade du palais des Industries diverses.

Les deux ailes latérales de ce gigantesque palais renferment les expositions étrangères de : la Grande-Bretagne et ses Colonies, Belgique, Autriche-Hongrie, Pays-Bas, Danemarck, Italie, Suisse, Etats-Unis, Espagne, Portugal, Roumanie, Norwège et Russie.

La Galerie centrale du Palais des Industries diverses

Le dôme central est un chef-d'œuvre monumental du Champ de Mars. A droite et à gauche les manufactures des Gobelins et de Beauvais ont exposé leurs chefs-d'œuvre.

La décoration en imitation de mosaïque représentant le rendez-vous de tous les peuples du monde au Champ de Mars, est digne d'être admirée.

Enfin, la Coupole, s'élevant à 55 mètres au-dessus du sol, avec sa somptueuse décoration, symbolise l'art industriel.

La galerie centrale relie le dôme central à la galerie des machines.

Cette galerie, à laquelle toutes les expositions industrielles

viennent aboutir, a été réservée à l'exposition des chefs-d'œuvre de la métallurgie et de la fonderie.

La fontaine monumentale en plomb martelé, représentant le char embourbé de la Gironde, placée au pied de l'escalier conduisant au balcon qui domine la galerie des machines, couronne ce fantastique amoncellement de fonte, de cuivre et de bronze exposé dans cette galerie.

De chaque côté, on trouve les expositions françaises des industries diverses. A droite : l'orfèvrerie, la céramique, la verrerie, les cristaux, les mosaïques, l'ameublement, les ouvrages du tapissier et du décorateur, l'horlogerie, la maroquinerie, la parfumerie, les papiers-peints, les bronzes et fontes d'art et les appareils de chauffage. A gauche : la joaillerie et bijouterie, les tissus de coton, de lin, de chanvre et de laine, les soiries, la bonneterie, accessoires du vêtement, les armes portatives, campement, blanchiment et teinture, produits agricoles non alimentaires, cuirs et peaux, produits chimiques, engins de pêche et de chasse, exploitation forestière, exploitation des mines et de la métallurgie.

Palais des machines

Le palais des machines est par lui-même un chef-d'œuvre de l'art mécanique moderne.

On est frappé de ses dimensions ; il a en effet 115 mètres de largeur sur 420 mètres de longueur, sa hauteur est de 48 mètres. La surface offerte à l'exposition par ce gigantesque palais et ses galeries est de 80.400 mètres carrés.

Le palais est divisé en un grand nombre de travées où sont exposés l'art et le progrès de l'industrie mécanique. Sur des rails placés à 7 mètres de hauteur, soutenus par d'énormes poutres en fer, circulent deux ponts roulants, mus par l'électricité.

Ces ponts roulants vont d'un bout à l'autre de la galerie, en portant des visiteurs auxquels ils permettent, à cette grande hauteur, d'admirer l'ensemble de l'installation.

Installation du Palais des machines

Sections françaises

On y trouve les machines et procédés de la papeterie, teinturies, impressions, usines agricoles, industries alimentaires, exploitation des mines et de la métallurgie, électricité, objets de mobilier et d'habitation, arts chimiques, tissage, couture et confection des vêtements, filage et corderie, génie civil, travaux publics, architecture, machines-outils, instruments et procédés divers et le matériel des chemins de fer.

Sections étrangères

La Suisse expose dans sa section sa belle industrie mécanique, laquelle est très intéressante avec ses machines utilisant la puissance hydraulique des chutes d'eau, turbines, métier à tisser, machines à vapeur à soupapes, le matériel curieux avec lequel on élève l'eau de 500 mètres de profondeur ainsi que les machines électriques, etc.

La Belgique, elle aussi, a une exposition très intéressante avec ses machines soufflantes, machines électriques, machines à faire la glace, machines à tricoter, etc.

Les Etats-Unis exposent diverses machines très merveilleuses. Machines à faire les vis, machines-outils. Les Etats-Unis triomphent par l'électricité. Les nouveaux phonographes ainsi que l'histoire complète des recherches télégraphiques et téléphoniques d'Edison et celles des phases de la fabrication de ses lampes à incandescence sont autant de merveilles.

L'Angleterre expose toutes sortes de machines-outils, moteurs et appareils mécaniques.

Tout cela est fort curieux et très intéressant.

En sortant de la galerie des machines par le côté de l'avenue de Suffren, on trouve d'abord la remarquable expositions des chemins de fer et les expositions de divers pays : Perse, Siam, Japon, Maroc et Egypte avec sa curieuse exposition d'une rue du Caire. C'est une rue ancienne ayant conservé tout son caractère, habitée par 160 Arabes divisés en trois catégories : ouvriers, marchands et àniers.

Les ouvriers qui travaillent sont : forgerons, potiers, tisserands, etc.

Le mécanisme dont se servent ces travailleurs est très antique, et l'on admire surtout un tourneur sur bois qui, d'une main, actionne un appareil antique et de l'autre, ainsi que du pied, en dirige l'outil.

Les marchands étalent leurs produits et les âniers promènent les enfants.

Le Quai d'Orsay

Les Galeries des produits alimentaires et de l'agriculture

En pénétrant dans ce palais, on aperçoit d'abord l'exposition de la viticulture, laquelle est largement représentée.

Très intéressants sont le matériel viticole et les travaux de reconstitution de la vigne. On a installé de nombreux chaix pour les vins, bière, cidre, etc.

La galerie du travail renferme le véritable tableau animé de la manipulation et du pressurage des produits.

On est frappé d'étonnement à la vue d'un fût gigantesque de la contenance de 1.500 hectolitres, plein de vin de champagne.

Très curieuse aussi est la fabrication des biscuits genre anglais. Tout est fait par le machinisme et la pâte ne sort des machines que pour être recueillie par un énorme four de 14 mètres de longueur, qui cuit les biscuits en moins de dix minutes et les dépose délicatement dans des banettes.

On y trouve en pleine activité un laboratoire de distillateur, des ateliers de confiseurs, une salle de l'usine de Noisiel pour la fabrication du chocolat Menier.

Dans les vitrines sont exposés : les sucres, vinaigres, condiments, chicorées, cafés, viandes, poissons, légumes, conserves de toutes sortes, biscuits, pain d'épice, corps gras, laitages et œufs, etc.

Dans les galeries de l'agriculture, un grand nombre d'associations et d'établissements agricoles se sont distingués par l'exposition des merveilles de la production et de l'outillage agricole.

L'outillage agricole est en général très perfectionné et occupe deux galeries spéciales. Dans une de ces galeries, les

machines sont en mouvement et mues par un moteur électrique.

On a rattaché à l'agriculture diverses branches très importantes, telles que : l'aviculture, l'apiculture et la pisciculture.

Grand nombre de pays étrangers ont installé des annexes très importantes dans les diverses galeries du quai d'Orsay.

Dans l'exposition du grand duché de Luxembourg, dépendant de l'annexe des classes 41, 42 et 63, la maison Metz et Cie, de Esch-sur-Alzette, expose une collection de pavés en laitier de haut fourneau de dimensions diverses. Pavés travaillés au têtu et pavés coulés en moule.

Sur la berge de la Seine, annexe de la classe 63 (matériaux de constructions), la Société anonyme des carrières de Saint-Raphaël (Var), occupe un emplacement où elle expose une collection de pavés smillés de dimensions diverses, provenant de ses carrières de Saint-Raphaël (Var).

La maison Anceau Endelbert, de Granges (Vosges), expose une construction de pavages en pavés carrés, provenant de la Ferté-Alais (Seine-et-Oise), en carrelage, en losange avec tir des joints au ciment, très remarquable par le fini du travail, ainsi qu'une collection de ces pavés de dimensions diverses.

La maison reçoit pour récompense une médaille d'argent.

La maison Daguzan et Cie, de Lasserre (Haute-Garonne), expose un fragment de construction de pavages en bois sur asphalte et abreuvés avec, ainsi que des pavés en asphalte et gravier comprimés, coulés en moule.

La maison Quesnel fils, de Meulan (Seine-et-Oise), expose quelques pavés en grès quartzeux de peu d'importance.

L'Esplanade des Invalides

La partie située à droite, en entrant par la porte des Invalides, est une des plus curieuses et des plus pittoresques de l'Exposition, avec ses villages divers : Indes Néerlandaises, Cochinchine, Pahouins, Canaque et Alfourou.

Tous ces villages sont construits réellement comme dans leur propre pays ; le style en est plus que primitif.

Dans ces cabanes grouille, travaille et s'amuse toute une population vraiment originale par son genre de travail et de mœurs différentes.

Dans des immenses palais on trouve tous les produits de nos colonies et protectorats.

Le chemin de fer sans roues et sans locomobile, attire beaucoup l'attention des visiteurs.

La partie gauche est aussi très intéressante. D'abord c'est la Société française de secours aux blessés avec tout son matériel.

L'exposition aéronautique militaire, avec ses ballons captifs et le ballon dirigeable la *France* qui, en 1884, a fait des expériences très concluantes.

L'exposition du Ministère de la Guerre est aussi très intéressante au point de vue de l'art militaire.

A la vue de ces formidables engins, on est pensif en songeant combien de vies humaines y sont suspendues.

On remarque beaucoup un canon lançant un obus pesant 450 kilogs, à 20 kilomètres 100 mètres, ainsi que les canons mitrailleuses tirant 600 coups à la minute.

Ayant terminé l'énumération d'ensemble sur l'Exposition, je reviens au pavillon de la Ville de Paris pour donner quelques détails sur la section du pavage.

La Ville de Paris possède des carrières tres importantes, connues sous le nom de carrières des Maréchaux, à Vaux de Cernay, elle les exploite afin d'en extraire les pavés nécessaires à l'entretien d'une partie des rues. On a confectionné un plan en relief très remarquable de la carrière des Maréchaux, et exposé toute une série de photographies, ainsi qu'une grande panoplie d'outils très perfectionnés.

La Ville de Paris extrait par an, de ses carrières, 750.000 pavés et 20.000 tonnes de pierres brutes.

On a exposé également le plan réduit d'une rue pavée en pavés réduits d'environ 0,02 centimètres, ainsi qu'une collection très complète de pavés, avec un appareil très perfectionné pour connaître le coefficient d'usure des pavés, imaginé par M. Deval, conducteur principal des ponts et chaussées, chargé du laboratoire d'essais, sous la direction de M. Comhé, autrefois ingénieur en chef des eaux de Paris.

Voici la description de cet appareil et de son fonctionnement : Les pierres à comparer sont préalablement taillées en parallipipède, de 0,064 de base et environ 0,080 à 0,090 de

hauteur. L'un des échantillons est un grès de 1er choix du rocher de Saulx ; il est pris pour type. L'autre est la pierre à essayer. Les deux pierres présentant à l'useur une même surface, sont placées en même temps et symétriquement sur une meule à l'émeri et également pressées à l'aide de deux leviers.

La rotation de la meule détermine une usure qui se traduit pour chaque pierre par une perte de poids.

Le quotient de ces pertes de poids P/P multiplié par le rapport inverse des densités correspondantes D/D, donne le coefficient d'usure

Le coefficient 2,00 signifie que le pavé correspondant s'userait 2 fois plus vite que le bon grès d'Yvette 1er choix, qui a été pris pour type.

Il est inutile de se préoccuper du temps de l'opération, de la vitesse de la meule et de l'homogénéité de la matière usante, puisque toutes ces conditions varient en même temps pour les deux échantillons.

L'essai demande quelques heures et donne des renseignements très exacts sur la valeur des différents matériaux au point de vue du pavage, valeur qui ne pouvait autrement se déterminer que par une expérience pratique de plusieurs années.

L'aspect de la surface usée donne également des indications utiles de la tendance de la pierre à se polir et permet de discerner, jusqu'à un certain point, si les matériaux deviennent glissants.

Cet appareil est muni de deux aiguilles amplificatrices qui décrivent devant deux disques en cuivre des arcs proportionnels à l'épaisseur.

Le coefficient d'usure est le rapport des arcs décrits par les aiguilles. Cette disposition permet de se passer de l'emploi de la balance et rend inutile la recherche des densités.

NOMENCLATURE

DES

Divers Pavés exposés dans la Section du Pavage

AYANT ÉTÉ SOUMIS A L'ÉPREUVE

avec leur coefficient d'usure

	Coefficient d'usure
Pavés en pierre calcaire, d'Ecaussines (Belgique).....	6.21
— — — de Tournai (Belgique).....	5.03
— — — de Givet (Nord).....	2.44
— — — de Louppes (Yonne).....	11.15
— — grès calcaire de La Ciotat (B.-du-R.)...	6.58
— — — — —	6.03
— — porphyre de Quenast (Belgique).....	0.67
— — — — —	0.76
— — — — —	0.95
— — — — —	0.68
— — — de Lessine (Belgique).....	1 25
— — — de Schirmeck (Alsace-Lorraine)....	1.29
— — — d'Oldembourg.....	6.46
— — — de Palatinat (Bavière)	2.37
— — — de Saint-Reverien (Nièvre)..	1.00
— — — de Voutré (Mayenne).... ...	1.19
— — — — —	0.46
— — — — —	0.70
— — — de Roanne (Loire).....	1.05
— — — de Saint-Raphaël (Var).. ..	3.06
— — granit porphyroïde, de St-Raphaël (Var).	2.40
— — — — — .	1.75
— — — — — .	4.08
— — grés, de Holmestrand (Norwège).....	1.31
— — — calcaire, de Tagio (Italie)	1.92
— — — — — —	1.48
— — — de Spezzia (Italie).....	2.59
— — — de Trapp Dramenn (Norwège)....	2.53
— — — de Slemmestad (Norwège).....	2.07
— — — de Gieloëen (Norwège).....	4.54
— — — de Drammen —	1.63
— — — de Holmestrand (Norwège).....	0.94
— — — de Ry de Flandre (Belgique).....	1.67
— — — de Maltin —	1.93

		Coefficient d'usure
Pavés en pierre grés,	de Spy (Belgique).....	1.92
— — —	d'Amseremme (Belgique).....	1.44
— — —	de Lobbes (Belgique).....	1.16
— — —	de Huy (Belgique).....	1.17
— — —	d'Attre (Belgique).....	2.99
— — —	de Poulsen (Belgique).....	3.21
— —	—	1.79
— — —	d'Ecaussines (Belgique).....	2.17
— — —	de Fepin (Ardennes).....	0.97
— — —	— —	1.14
— — —	de l'Yvette, carrière des Maréchaux	0.89
— — —	— — —	1.23
— — —	— — —	1.28
— — —	— — —	1.68
— — —	de l'Yvette, carrière St-Cheron...	0.94
— — —	— —	1.15
— — —	— —	1.95
— — —	— —	2.68
— — —	de l'Yvette, carrière de Gif.....	2.06
— — —	de l'Essonne (Balancourt).....	1.08
— — —	— —	2.22
— — —	— —	1.22
— — —	de l'Essonne, car. la Ferté-Alais.	1.38
— — —	de l'Essonne, carrière Champeuil	1.40
— — —	d'Epernon (Eure-et-Loire).....	0.96
— — —	de Bosc-Melet (Seine-Inférieure)..	1.12
— — —	de Moisy-sur-Ecole (Seine et Oise)	1.94
— — —	— —	2.58
— — —	de Vierzon (Cher).....	2.65
— — —	de La Garde (Var).....	3.21
— — —	rouge, des Vosges d'Ascain (Basses-Pyrénées).....	1.76
— — —	de Wœtlinthosen.....	0.81
— — —	—	1.03
— — —	—	3.54
— — —	—	6.54
— — —	de Jonvelle (Haute-Saône).....	1.18
— — —	d'Avesne (Nord).....	1.54
— — —	Jeumont (Nord).....	1.17
— — —	—	1.74
— — —	de Tourcoing (Nord).....	1.90
— — —	—	2 03
— — —	des Ardennes (Heryes-sous-hayles)	0.97
— — —	de Han (sur-Sambre), Belgique...	1.68
— — —	de Dinant (Belgique).....	1.83
— — —	de Evieux (Belgique).....	3.10
— — —	— —	3.34
— — —	de Ourthe (Belgique).....	3.45

				Coefficient d'usure
Pavés en pierre	grès,	de Ourthe (Belgique).....		2.88
—	—	de Lisy-Acqueire (Seine-et-Oise).		1.07
—	—	—	— —	1.91
—	—	—	d'Etaples (Pas-de-Calais).....	1.61
—	—	—	de Saint-Valéry en Caux.....	1.24
—	—	—	de Varangeville	0.65
—	—	—	de Guiberville (Seine-Inférieure).	0.83
—	—	—	de Bretigny (Aisne).....	1.07
—	—	—	de Chiery (Aisne).....	0.68
—	—	—	de Fossoy (Aisne)	1.36
—	—	—	d'Oulchy.....	1.42
—	—	—	de Charmel (Aisne).....	1.27
—	—	—	de Bois-la-Jutte (Aisne).....	1 05
—	—	granit,	de Montsorel (Angleterre).....	1.36
—	—	—	de l'Arma près Sanremo (Italie)	2.40
—	—	—	de Guernesey (Angleterre)	1.60
—	—	—	— —	2.44
—	—	—	d'Aberdeen	1.77
—	—	—	de Courzieux.....	1.41
—	—	—	de Lusy (Nièvre),..	1.98
—	—	—	de Fayet (Auvergne).....	2.76
—	—	—	de Saint-Rémy (Auvergne). ...	1.74
—	—	—	des Vosges de Lagnaine	1.39
—	—	—	des Vosges, de Rain de Storyes.	1.15
—	—	—	des Vosges, de Rain d'Antrey..	1.52
—	—	—	des Vosges, de haut grain.....	1.26
—	—	—	— de Saint-Amé.....	1.51
—	—	—	— —	1 57
—	—	—	— —	1.82
—	—	—	de Staingigoutte.	1.35
—	—	—	de Bonnemain (Bretagne)	2.44
—	—	—	— —	2.17
—	—	—	— —	1.78
—	—	—	de Saint-Marc (Bretagne)	3.14
—	—	—	de Ile-Grande (Bretagne).....	3.27
—	—	—	— —	4.00
—	—	—	de Pyrie (Bretagne).....	2.59
—	—	—	de Saint-Brieux (Bretagne).....	2.27
—	—	—	de Laber (Bretagne).....	2.41
—	—	—	de Saint-Jaent (Bretagne).....	1.91
—	—	—	de Songeal (Bretagne).....	3.08
—	—	—	de Kersanton (Bretagne).....	4.30
—	—	—	de Lanhelin (Bretagne)..... ...	3.41
—	—	—	de Louvigné (Bretagne).....	2.33
—	—	—	de Cérisy (Normandie)..	2.31
—	—	—	de Ste-Honorine (Normandie)...	2.85
—	—	—	de Varennnes (Normandie)... .	2.56

		Coefficient d'usure
Pavés en pierre	granit, de Vire (Normandie).....	2.11
— —	— de Monstoré (Bretagne).....	2.36
— —	— de Flamanville (Normandie)....	2.23
— —	— de Montroux (Bretagne).....	3.12
— —	— de Drammen (Norwège).....	1.99
— —	— — —	2.55
— —	diorite de St-Denis de Gatine (Ile-et-Vilaine),	2.08
— —	lave du Vésuve (Italie)	3.74
— —	— — —	3.84
— —	— basaltique d'Andernach (Prusse)...	3.13
— —	— — —	1.65
— —	mélaphyre de Bourbach-le-Haut (Alsace)..	1.53
— —	syérite de Montchérus (Nièvre)..... .	0.88
— —	grès silurien quartzite de Couptrain (Mayenne)	0 69
— —	— — — — .	0.66
— —	— — de Rouessé (Mayenne)....	0.62
— —	— — de May (Mayenne).....	0.47
— —	— — de la Croixille (Mayenne).	0.94
— —	— — d'Erguy (Côtes-du-Nord)..	0.84
— —	— — — — .	0.67
— —	— — de Domfront (Orne).....	0.53
— —	— — de Courgain (Calvados)..	0.82
— —	— — de Cherbourg (Manche)..	0 52
— —	arkose, gros grain, d'Autun (Saône-et-Loire)..	0.55
— —	— avec felpath décomposé, d'Autun (Saône-et-Loire).....	1.04
— —	— grains moy., d'Autun (Saône-et-Loire)	0.85
— —	— brun, rouge clair — —	1.35
— —	— la Clayette..... —	1.41
— —	— Charollais..... —	1.19
— —	— — —	1.42
— —	— de Mornay —	2.47
— —	— de Sennecy —	0.79
— —	— de Sainte-Sabine (Côte-d'Or)....	1.38
— —	de Poudingue de Cusset (Allier)	0.82
—	en laitier de forges, de M. Perrin	1.91
— —	— —	2.55
— —	— de M. Huntly.....	2.42

NOMENCLATURE

DES

Pavés en pierre que la ville de Paris emploie généralement dans ses Pavages

avec leurs dimensions

nature, coefficient d'usure moyen et prix

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Arkose* d'Autun, à grains moyens, terrain Lias.

Coefficient d'usure moyen : 0,91.

Prix : 340 fr. le millier de pavés ; 510 fr. le millier de boutisses.

Boutisses de 0,20 c. par 0,30 et 0,20 de hauteur. — *Grès* de la vallée de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 710 fr. le millier de pavés ; 1,065 fr. le mill. de boutisses.

Pavés de 0,10 c par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Porphyre* de Quenast (Belgique), terrain primitif.

Coefficient d'usure moyen : 0,72.

Prix : 330 fr. le millier de pavés ; 495 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Grès* de May-sur-Orne, terrain silurien.

Coefficient d'usure moyen : 0,53.

Prix : 350 fr. le millier de pavés ; 525 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,12 c. par 0,18 et 0,16 de hauteur. — *Grès* de la vallée de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 370 fr. le millier de pavés ; 555 fr. le millier de boutisses.

Boutisses de 0,12 c. par 0,27 et 0,18 de hauteur. — *Grès* de la vallée de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 395 fr. le millier de pavés ; 592,50 le millier de boutisses.

Boutisses de 0,10 c. par 0,24 et 0,16 de hauteur. — *Grès* d'Epernon (Eure-et-Loire), terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 0,96.

Prix : 290 fr. le millier de pavés ; 435 fr. le millier de boutisses.

Boutisses de 0,10 c. par 0,24 et 0,16 de hauteur. — *Grès* de la vallée de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 290 fr. le millier de pavés ; 435 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,23 c. par 0,23 et 0,23 et 0,23 de hauteur. — *Grès* de Fontainebleau, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 1,000 fr. le millier de pavés ; 1,500 fr. le mill. de boutisses.

Pavés de 0,16 c. par 0,23 et 0,23 de hauteur. — *Grès* de Fontainebleau, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 700 fr. le millier de pavés ; 1,050 fr. le mill. de boutisses.

Pavés de 0,16 c. par 0,23 et 0,23 de hauteur.— *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 700 fr. le millier de pavés ; 1,050 fr. le mill. de boutisses.

Pavés de 0,23 c. par 0,23 et 0,23 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 1,000 fr. le millier de pavés ; 1,500 fr. le mill. de boutisses.

Boutisses de 0,16 c. par 0,34 et 0,23 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 700 fr. le millier de pavés ; 1,050 fr. le mill. de boutisses.

Boutisses de 0,23 c. par 0,34 et 0,23 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 1,000 fr. le millier de pavés ; 1,500 fr. le mill. de boutisses.

Boutisses de 0,18 c. par 0,27 et 0,18 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 540 fr. le millier de pavés ; 810 fr. le millier de boutisses.

Boutisses de 0,14 c. par 0,30 et 0,20 de hauteur. *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 520 fr. le millier de pavés ; 780 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,14 c. par 0,20 et 0,20 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 520 fr. le millier de pavés ; 780 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,20 c. par 0,20 et 0,20 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1,

Prix : 710 fr. le millier de pavés ; 1,065 fr. le mill. de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Grès* de Dromfront (Orne), terrain silurien.

Coefficient d'usure moyen : 0,53.

Prix : 350 fr. le millier de pavés ; 525 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Grès* d'Erguy (carrière sud et nord), terrain silurien.

Coefficient d'usure moyen : 0,70.

Prix : 350 fr. le millier de pavés ; 525 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,08 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Porphyre* de Quenast (Belgique), terrain primitif.

Coefficient d'usure moyen : 0,72.

Prix : 272 fr. le millier de pavés ; 408 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Grès* d'Epernon, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 290 fr. le millier de pavés ; 435 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 290 fr. le millier de pavés ; 435 fr. le millier de boutisses

Pavés de 0,12 c. par 0,18 et 0,18 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 395 fr. le millier de pavés ; 592,50 le millier de boutisses.

Pavés de 0,14 c. par 0,20 et 0,16 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 460 fr. le millier de pavés ; 690 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,18 c. par 0,18 et 0,18 de hauteur. — *Grès* de l'Yvette, terrain miocène inférieur.

Coefficient d'usure moyen : 1.

Prix : 540 fr. le millier de pavés ; 810 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Grès* de Domfront (Orne), terrain silurien.

Coefficient d'usure moyen : 0,53.

Prix : 350 fr. le millier de pavés ; 525 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Quartzite* du détroit de la Manche, terrain silurien.

Coefficient d'usure moyen : 0,53.

Prix : 350 fr. le millier de pavés ; 525 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Grès* Côtes-du-Nord, terrain silurien.

Coefficient d'usure moyen : 1,15.

Prix : 350 fr. le millier de pavés ; 525 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Grès* de la Mayenne, terrain silurien.

Coefficient d'usure moyen : 0,70.

Prix : 350 fr. le millier de pavés ; 525 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Grès* de Croixeville (Mayenne), terrain silurien.

Coefficient d'usure moyen : 0,70.

Prix : 350 fr. le millier de pavés ; 525 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Porphyre* de Voutré (Mayenne), terrain primitif.

Coefficient d'usure moyen : 0,58.

Prix : 350 fr. le millier de pavés ; 525 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Granit* des Vosges, terrain primitif.

Coefficient d'usure moyen : 1,50.

Prix : 340 fr. le millier de pavés ; 510 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Arkose* d'Autun, gros grain, terrain Lias.

Coefficient d'usure moyen : 0,58.

Prix : 340 fr. le millier de pavés ; 510 fr. le millier de boutisses.

Pavés de 0,10 c. par 0,16 et 0,16 de hauteur. — *Arkose* d'Autun, grains fins, terrain Lias.

Coefficient d'usure moyen : 0,91.

Prix : 340 fr. le millier de pavés ; 510 fr. le millier de boutisses.

DU PAVAGE EN BOIS

Le pavage en bois constitue une merveille dans l'art du pavage. Expérimenté depuis de longues années, on a pu en apprécier les bons résultats.

Cependant il n'est guère usité, jusqu'à ce jour, que dans quelques principales villes du monde, telles que Paris, Londres, etc.

Ce pavage est d'une grande cherté, mais son usure est beaucoup plus régulière que celle du pavage en pierre par le fait de la résistance du pavé sur le béton, qui ne s'usant aucunement par les cassures produites par les chocs des charrettes devient d'une très longue durée, et par suite très économique à la suite du temps.

La ville de Paris, qui est une ville très somptueuse, ayant de très grandes ressources pour l'entretien de ses rues, en a déjà depuis longtemps doté ses principales artères. Le seul défaut de ce pavage, c'est d'être glissant. On y remédie cependant, dans une certaine limite, en répandant, de temps en temps, une couche de sable très graveleux. Ce sable s'écrase et pénètre dans le bois, ce qui contribue beaucoup à rendre ce pavage moins glissant.

J'ai la ferme conviction que d'après le système pratiqué à Paris, le pavage construit sur béton de 0,10 à 0,15 cent., selon l'importance des rues, sur des voies très larges, ayant des pentes très faibles, ne peut donner que de bons résultats, tant au point de vue de l'économie qu'à celui de la grande propreté.

Le coût de sa construction est d'un prix très élevé, attendu qu'il y a lieu, pour la première fois, de construire le béton, dont le coût est en moyenne de 7 fr. le mètre carré, et le pavage en bois, qui n'est autre que le revêtement du béton, coûte en moyenne 16 fr. le mètre carré. Ce qui donne comme coût d'ensemble pour la première construction du pavage, proprement dite, la somme énorme de 23 fr. le mètre carré.

Quand il y a lieu de faire des réparations ou de renouveler

le pavage, le béton ayant été garanti par le revêtement, n'est pas à renouveler.

Par le moyen d'un liteau placé au pied de la rangée, les pavés se trouvent posés de manière à avoir environ 0.008 millimètres de joints, d'une rangée à l'autre.

Ces joints sont abreuvés au ciment ou à l'asphalte et dessinent très visiblement la ligne de chaque rangée. Par la résistance du béton et l'abreuvage des joints, les pavés deviennent immobiles et forment un revêtement d'un seul bloc, ce qui contribue à donner une très grande régularité et solidité à ce genre de pavage.

Les pavés employés généralement à ce genre de pavages reçoivent une préparation avant leur mise en place. Un trempage de quelques heures dans l'huile de pin ou une huile lourde leur est très nécessaire afin de rejeter l'humidité et empêcher la pourriture des bois.

Je ne terminerai pas sans vous avoir donné un aperçu de la provenance du bois, la dimension et le poids des divers pavés, trempés ou non, que la ville de Paris emploie généralement dans ses pavages:

Pavés en bois de pin, des forêts de Saint-Symphorien, landes (Gironde), bois gemmé. pavés de 0,08 par 0.25 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 2,390 grammes; 3 heures de trempages dans l'huile de pin.

Pavés en bois de pin, des forêts de Saint Symphorien, landes (Gironde), bois non gemmé, pavés de 0,08 par 0,25 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 2,482 gr.; 1/4 de trempage dans huile lourde.

Pavés en bois de pin, des forêts Flamand, landes (Gironde), bois gemmé, pavés de 0,08 par 0,21 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 2,080 gr.; pavé non trempé.

Pavés en bois de pin, des forêts Flamand, landes (Gironde), bois gemmé, pavé de 0,08 par 0,21 sur 0,15 c de hauteur, poids : 2,235 gr.; 1/4 de trempage dans huile lourde.

Pavés en bois de pin, des forêts Flamand, landes (Gironde), bois gemmé, pavé de 0,08 par 0,18 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 1,610 gr.; 1/4 de trempage dans huile lourde.

Pavés en bois de pin des forêts Flamand, landes (Gironde), bois gemmé, pavé de 0,08 par 0,18 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 1,640 gr.; pavé non trempé.

Pavés en bois de pin, des forêts de Saint-Symphorien, landes (Gironde), bois gemmé, pavé de 0,08 par 0,25 sur 0,15 c. de hauteur ; poids : 2,640 gr. ; 1/4 de trempage dans huile lourde.

Pavés en bois de Pitch-pin, de Pensacola (Floride), pavés de 0,08 par 0,25 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 3,755 gr. ; 1/4 de trempage huile lourde.

Pavés en bois de Pitch-pin, de Pensacola (Floride), pavés de 0,08 par 0,24 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 2,120 gr. ; pavé non trempé.

Pavés en bois de sapin, de Suède (district de Soderhamn), pavés de 0,08 par 0,23 sur 0,15 c. de hauteur, poids . 1,230 gr. ; pavé non trempé.

Pavés en bois de Pitch-pin, de Pensacola (Floride), pavés de 0,08 par 0,23 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 3,327 gr., pavé chanfreiné pour tramways ; 1/4 de trempage dans huile lourde.

Pavés en bois de Pitch-pin de Pensacola (Floride), pavés de 0,08 par 0,18 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 2,305 gr. ; pavé non trempé.

Pavés en bois de pin des forêts Flamand (Gironde), pavés de 0,08 par 0,20 sur 0,15, poids : 1,545 gr. ; bois non gemmé injecté à la créosote.

Pavés en bois de sapin, de Suède (district de Soderhamn), pavés de 0,08 par 0,20 sur 0,15 c. de hauteur, poids : 1,350 gr. ; 1/4 de trempage dans huile lourde.

RÉSUMÉ

SUR

LA SITUATION DES OUVRIERS PAVEURS

A Paris

Après avoir énuméré, à vol d'oiseau, les merveilles de l'Exposition, et tout ce qui pouvait avoir certain rapport avec notre corporation, j'ai pensé que le rôle d'un délégué ouvrier ne devait pas se borner à profiter de cette occasion pour collaborer à l'union et à l'émancipation des travailleurs du monde entier.

J'ai cru de mon devoir aussi de me mettre en relation directe avec les ouvriers de notre profession de la principale ville du monde : Paris, afin de nouer des relations et recueillir quelque renseignements sur leur organisation, la manière de vivre et de travailler. A cet effet, je me suis rendu sur divers chantiers et au siège du Syndicat où j'ai pu me mettre en relation avec son sympathique secrétaire et quelques membres du Syndicat.

J'ai été reçu très cordialement et on a bien voulu me donner tous les renseignements qui m'étaient nécessaires.

Les ouvriers paveurs de Paris et du département de la Seine sont en général bien organisés : toutefois, sous différentes formes : Société de secours mutuels, Associations ouvrières et Syndicats.

La Société de secours mutuels est très prospère, elle est formée, à peu près, sur les mêmes bases que toutes les sociétés de ce genre ; j'ai remarqué surtout la clause qui veut que nul sociétaire ne travaille avec d'autres ouvriers paveurs, qui ne feraient pas partie de la Société. Un droit d'admission de 150 francs payable en différentes fois est perçu sur tous les ouvriers se faisant recevoir de la Société.

Associations ouvrières. Il en existe plusieurs et sous différentes formes. Je ne signalerai cependant que celle ayant pour titre : Association fraternelle des ouvriers Paveurs et Assimilés.

Le fonds social est fixé à 20,000 fr., il peut être augmenté. Il est divisé en actions de 50 fr. chacune ; on verse 10 fr.

en souscrivant et le reste est versé moyennant 5 fr. par mois, avec facilité d'anticipation et par retenue de tout dividende, jusqu'au payement effectué de l'action souscrite.

Pour être admis à souscrire, il faut exercer la profession de paveur ou autre assimilée : et nul ne peut souscrire pour plus de trois actions.

Les bénéfices sont répartis, après déduction de toutes charges ; il est prélevé annuellement le 20 0/0 pour un fonds de réserve, lequel ne peut dépasser le capital ; 20 0/0 pour alimenter une caisse de secours destinée à parer aux éventualités ; 20 0/0 pour la création d'une caisse de retraites : 20 0/0 pour l'amortissement ou l'extension du capital ; 20 0/0 comme dividende, aux sociétaires travaillant aux ateliers sociaux.

Si je ne donne connaissance que de cette association, c'est qu'elle a des rapports avec la Chambre Syndicale, tandis que les autres ont essayé de la renverser.

La Chambre Syndicale, fondée le 21 mai 1876, est en pleine prospérité, cependant comme partout, il est un certain nombre de dissidents qui ne comprennent pas encore qu'une partie du problème social peut se résoudre par cette institution ; bien qu'elle ne soit qu'un simple palliatif.

Si les intérêts de l'ouvrier sont encore sauvegardés, dans une certaine limite, c'est grâce au Syndicat, qui a su se mettre en cause pour la défense de la corporation.

Il a contribué pour sa large part à l'obtention d'un minimum de salaire pour les travaux de la ville, soit 75 centimes à l'heure ; et dans les époques de chômage la journée est réduite d'une heure, soit à neuf heures de travail au lieu de 10 heures.

Malgré cette étape franchie, du minimum du salaire, la situation des ouvriers paveurs de Paris ne vaut pas mieux que la nôtre. Si leur salaire est plus élevé, les conditions d'existence dans la capitale sont plus lourdes.

Le climat aussi ne leur est guère favorable et le nombre de jours où il est impossible de travailler est bien plus considérable qu'à Marseille.

Ils ont encore des revendications plus importantes à faire valoir, et tous les ouvriers ont les mêmes ; nous devons donc faire cause commune avec eux et défendre ensemble nos intérêts et nos droits trop souvent méconnus.

DU TRAVAIL EN GÉNÉRAL ET LEUR MANIÈRE DE TRAVAILLER

Le travail, en général, est fait avec beaucoup de précision. L'usage de travailler avec des pavés échantillonnés leur vient beaucoup en aide. Les pavés ne sont pas smillés, ils sont simplement travaillés au têtu, mais très bien finis. Leur manière de travailler diffère sensiblement de la nôtre, attendu qu'ils travaillent avec des cordeaux.

Par exemple : Dans une chaussée faite entièrement d'une seule fois, on place quatre cordeaux, un à chaque épaulement, un au milieu et l'autre pour placer la rangée.

J'ai pu me rendre compte sur divers chantiers de la grande difficulté que produisent, selon moi, les cordeaux, surtout pour les pavés de grandes dimensions.

Le travail par ce système devient plus fatigant, car on est d'abord très embarrassé pour faire l'emplacement du pavé à poser, et ensuite il faut produire une plus grande somme de force en plaçant le pavé. Les ouvriers se servent d'une truelle pour garnir les joints.

Le seul avantage que j'ai pu reconnaître à ce système, c'est de n'être pas tenu d'observer l'alignement de la rangée, le cordeau la traçant et qu'il ne faut pas une bien grande pratique, dans les travaux courants, pour arriver à faire droit. Mais par contre si le travail demande du soin, et qu'il faille serrer les joints, le cordeau devient complètement un embarras.

Damage

Le damage est fait dans les mêmes conditions qu'à Marseille, seulement avant de faire le damage, dans les endroits propices à ce fait, le pavage est garni à l'eau et sable.

Pour être ouvrier dameur, il faut beaucoup plus de temps qu'à Marseille, à cause du maniement des hies, qui sont beaucoup plus embarrassantes que celles en fer dont nous nous servons.

Les hies dont on se sert à Paris sont en bois monté sur fer, d'une grande hauteur et ayant deux demi-cercles pour manche.

Outillage

L'outillage diffère sensiblement du nôtre. Il est composé d'un têtu à deux arêtes, et d'un autre à une seule. Le marteau paveur est de la forme du nôtre.

Une truelle leur sert à garnir les joints.

L'outillage est fourni par les ouvriers.

L'outillage des entrepreneurs servant à la préparation de la forme est très perfectionné.

Je crois qu'il n'y a pas lieu de se servir du cordeau; notre système avec de simples repaires est préférable. Il a le grand avantage d'exiger pour faire bien des ouvriers capables. Le travail fait avec des cordeaux n'est pas supérieur au nôtre.

Du Soufflage

Le soufflage à l'eau et sable à Paris, ne se fait que très partiellement et à l'aide de deux pincettes. Le pic à soufflage n'est pas en usage. En ne pas faisant le soufflage en grand, comme il est fait ici à Marseille, cela contribue à donner beaucoup plus de travail aux ouvriers, car dans la moindre flache il faut que l'on fasse des relevés à bout.

Je considère le soufflage comme un progrès économique et comme très utile pour la solidité du travail, mais je le considère aussi comme portant un très grand préjudice à notre profession, dans les conditions où les travaux sont généralement faits, attendu que le patronat, toujours en quête de l'intérêt personnel, après avoir pris la sueur de l'ouvrier dans les travaux de pavages, lui diminue sa journée dans ce genre de travail, ou même le fait remplacer par d'autres ouvriers étrangers à la profession, au grand détriment de l'ouvrier paveur dont le travail se ressent par suite de la mauvaise exécution du soufflage.

Dans les travaux de pavages la même anomalie se produit : certains patrons ayant plus ou moins à prélever de grands rabais, n'hésitent pas à demander à l'ouvrier un surcroît de

production et même à faire faire les travaux par des ouvriers étrangers à la partie, afin de réaliser de plus forts bénéfices en mieux les exploitant.

Peu importe les règles et la solidité du travail ; l'intérêt personnel prime tout : cela se conçoit, et l'on n'a qu'à jeter un coup d'œil dans les principales voies de la ville, pour voir des milliers de preuves venir à l'appui de mon dire.

Je m'arrête, ne voulant faire aucune personnalité, car les personnes ne sont pas des quantités négligeables dans les grands problèmes à résoudre.

Cependant, j'aurais cru que sous un régime démocratique, nos dirigeants, à quelque degré de l'échelle sociale qu'ils appartiennent, auraient su édifier une autre organisation, basée sur l'intérêt général, afin de sauvegarder l'intérêt des travailleurs.

Citoyens Travailleurs,

Je n'ai pas la prétention de traiter les questions sociales, je laisserai ce soin à d'autres plus instruits et partant plus autorisés que moi.

L'honneur que vous m'avez fait, en m'envoyant visiter tant de merveilles, me force à considérer la situation de l'ouvrier qui les a produites.

C'est avec le plus vif intérêt que je les ai admirées ; l'industrie a fait des progrès immenses et l'ouvrier est presque partout un artiste. Cependant cet ouvrier qui produit tant de richesses et de merveilles est dans une situation misérable et peut à peine donner du pain à sa famille.

Je ne voudrais faire entendre ici aucune parole de haine, mais je ne puis maîtriser mon indignation en pensant que le bourgeois se repaît de notre sueur, que chacun de ses plaisirs, le luxe qui l'environne, lui sont procurés par notre travail. Il est temps que l'ouvrier le sache, qu'il sente pousser la révolte dans son cœur et qu'il renverse cette société qui ne donne pas de pain à ceux qui travaillent.

Prenons en main la défense de nos intérêts par le groupement et la solidarité, en la pratiquant sur la plus vaste échelle possible, et l'avenir sera à nous.

La société capitaliste s'écroulera pour faire place à une société humanitaire, où chacun trouvera sa part au banquet de la vie, comme nous possédons notre part de soleil et d'espace.

Chers Collègues,

En vous soumettant ce rapport, ma mission est terminée. J'ai essayé, de mon mieux, d'accomplir cette tâche suivant l'étendue de mes connaissances. N'oubliez pas que je suis un humble travailleur comme vous, et veuillez me permettre de vous demander votre indulgence, en vous présentant mes vœux les plus sincères avec le désir de les voir se réaliser.

12 Janvier 1890.

Votre Délégué,

Joseph-Augustin EYMÈS.

EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS
1889

RAPPORT

DU DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale

DES

OUVRIERS TYPOGRAPHES

DE MARSEILLE

MARSEILLE
L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL
11, Rue de la Paix, 11

1892

AVANT-PROPOS

Confrères,

Avant d'entrer dans des détails sur l'Exposition Universelle de 1889, permettez-moi de vous remercier de l'insigne honneur que vous m'avez fait en me désignant comme votre délégué à ces grandes Assises du travail.

Je remercie également le Conseil d'administration de l'Union des Chambres Syndicales ouvrières du département des Bouches-du-Rhône qui, toujours dévoué et infatigable, a su par son initiative faire obtenir de nos corps élus le vote des crédits nécessaires à l'envoi à Paris des délégués des Chambres Syndicales ouvrières.

Les membres du Conseil municipal et les membres de notre Assemblée départementale, en accueillant favorablement la demande de crédit formulée par l'Union des Chambres syndicales ouvrières, ont voulu démontrer qu'il était logique et rationnel que les travailleurs, qui produisent les merveilles que l'on admirait soit dans la Galerie des Machines, soit dans la Galerie du Travail, soient les premiers à se rendre compte de la différence existant entre les producteurs des différents pays, pour pouvoir ensuite indiquer à leurs camarades les améliorations qu'il y avait lieu d'apporter dans l'organisation du travail.

En conséquence, il convient donc que je leur adresse, au nom de tous les travailleurs du Livre et de la Chambre Syndicale des typographes de Marseille particulièrement, les remerciements mérités auxquels ils ont droit.

En acceptant le mandat de délégué à l'Exposition, je ne me dissimulai pas la lourde tâche qui m'incombait, tâche que j'aurais préféré voir confiée à un de mes confrères plus ancien et plus compétent que moi.

Je vais donc, dans la mesure de mon savoir, vous faire le compte-rendu fidèle des merveilles accumulées dans cette grandiose et imposante Exposition et justifier de mon mieux la confiance que vous m'avez témoignée.

RAPPORT

DU DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Typographes

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Les Chambres Syndicales siégeant à la Bourse du Travail ayant désigné leurs délégués à l'Exposition Universelle de Paris, ces derniers se constituèrent en Commission, nommèrent leur bureau et procédèrent à la vérification des pouvoirs des délégués.

D'après l'article du règlement adopté par l'Union des Chambres Syndicales, chaque délégué devait recevoir 500 francs et rester 15 jours à Paris.

Voici ce règlement, qui a été adopté dans les assemblées générales de l'Union des 24 et 28 mars 1889 :

Article 1er. — Les délégués à l'Exposition de Paris seront nommés par leur Syndicat respectif.

Art. 2. — Tous les délégués se réuniront à la Bourse du Travail et nommeront leur bureau.

Art. 3.— Une somme de 500 francs sera allouée à chaque délégué, il sera tenu de rester au moins 15 jours à l'Exposition.

Art. 4. — Le Conseil d'administration de l'Union des Chambres Syndicales ouvrières est chargé d'adresser au Conseil municipal, au Conseil général et au Pouvoir Central une demande de fonds nécessaires à l'envoi de 80 délégués, soit 40.000 francs.

Art. 5. — Les fonds nécessaires à l'impression des rapports seront demandés à qui de droit.

Art. 6. — Dans le cas d'insuffisance de fonds pour l'envoi d'un délégué par Syndicat ou Corporation, l'Union décidera

sur les moyens à prendre pour la répartition des catégories.

Art. 7. — Un rapport devra être dressé par chaque délégué dans un délai maximum de trois mois.

Le Conseil municipal ayant voté 15.000 francs et le Conseil général 6.000 fr., nous étions loin des 40.000 francs demandés par l'Union des Chambres Syndicales pour l'envoi de 80 délégués.

Dans sa séance du 10 juillet, la Commission des délégués à l'Exposition décida le départ d'autant de délégués que le permettrait les sommes votées par le Conseil municipal et le Conseil général ; elle choisit, à cet effet, parmi les corporations, celles les plus intéressées à l'Exposition : la Typographie fut de ce nombre.

Les délégués des autres corporations devaient attendre le vote de nouveaux crédits de la part des pouvoirs publics.

Le vendredi 12 juillet, à 2 heures de l'après-midi, je quittai Marseille en compagnie de mon honorable confrère et ami, Charles Camut, notre sympathique Président, désigné comme délégué au Congrès typographique national et international qui devait avoir lieu à Paris du 15 au 23 juillet.

En arrivant à Paris, notre première visite fut pour le Comité Central de la Fédération française des Travailleurs du Livre, dont les membres nous reçurent avec beaucoup de sympathie.

Je n'oublierai pas non plus les membres du Comité de la section parisienne, entr'autres le confrère Morin, qui pendant plusieurs jours m'a accompagné dans mes visites à l'Exposition.

Le jour de notre arrivée, nous avons assisté au bal du Palais de l'Industrie, offert par la Ville de Paris aux ouvriers ayant participé aux travaux de l'Exposition, ainsi qu'à tous les délégués français et étrangers.

Mais ne voulant pas abuser de votre patience, je terminerai ici l'exposé des péripéties de mon séjour à Paris et j'arrive au but de ma délégation.

VISITES A L'EXPOSITION

Imprimerie et Librairie

C'est au premier étage du Palais des Arts libéraux qu'a été installée l'exposition de tout ce qui se rattache au deuxième groupe (éducation et enseignement, matériel et procédés des arts libéraux). La librairie et l'imprimerie en forment la 9me classe.

Il faut aller jusqu'à l'extrémité de la galerie pour trouver, à gauche, les envois des imprimeurs et des libraires.

C'est d'abord l'Imprimerie Nationale qui a choisi dans les différentes branches de ses travaux, celles qui étaient de nature à offrir un intérêt particulier.

Préoccupée, en outre, uniquement de montrer les progrès réalisés chez elle depuis l'Exposition Universelle de 1878, elle a imprimé spécialement pour cette Exposition des travaux dans lesquels l'esthétique typographique pouvait avoir particulièrement une place.

Les travaux exposés par cette imprimerie sont au nombre de trente-cinq. Il serait trop long de faire l'énumération de toutes ces merveilles, j'abrègerai donc en ne citant que les principaux chefs-d'œuvre :

Le directeur, M. Doniol, expose son *Histoire de la participation de la France à l'établissement des Etats-Unis d'Amérique*, 3 volumes grand in-4° avec portraits et planches en héliogravure typographique et en phototypie.

Comme œuvre de typographie artistique, j'ai remarqué l'ouvrage de M. H. Jouin, *l'Hôtel de Rohan ou de Strasbourg affecté à l'Imprimerie Nationale*,

Des spécimens de typographie grecque : le *Catalogue* inédit des manuscrits grecs de François Ier et d'Henri II à Fontainebleau, publié par M. Henri Ormont, volume in-4°, composé avec les caractères grecs gravés en 1550 par Garamond.

Le *Traité de Damascius sur les premiers principes et sur le Parmenide de Platon*, beau volume de plus de 800 pages, texte inédit.

La section de typographie orientale comprend à elle seule dix ouvrages, dont le principal est le *Corpus inscriptionum semiticarum*, publié par l'Académie des inscrip- et belles-lettres, sur les plans de M. Ernest Renan.

A signaler aussi une suite de panneaux portant les estampes des publications illustrées d'après les divers procédés nouveaux de reproduction artistique, savoir : la photogravure, l'héliogravure (en relief et en creux), la phototypie, la chromotypographie (dont un spécimen, panneau d'un salon de l'hôtel de Rohan, est en 25 couleurs).

Enfin, pour terminer la description des magnifiques ouvrages exposés par cette imprimerie, citons les quinze planches de la Zoologie du Mexique, exécutées au crayon lithographique et coloriées à la main par M. Heuré.

Firmin Didot et Cie, imprimeurs. — Parmi les ouvrages d'art et les publications illustrées qu'expose cette Maison, le premier rang appartient à *Paris à travers les âges*, magnifique ouvrage qui reconstitue fidèlement les aspects successifs des principales vues et perspectives des monuments et quartiers de Paris, depuis le XIIIe siècle jusqu'à nos jours.

Citons ensuite *l'Ornement polychrome* et le *Costume historique*, de M. A. Racinet, ouvrages ornés de magnifiques gravures.

La *Céramique Japonaise*, une publication ornée de magnifiques chromolithographies, et l'*Art étrusque*, tout autant de chefs-d'œuvre typographiques.

Ce qui surtout distingue la Maison Didot entre toutes, c'est qu'elle est la seule qui n'ait besoin d'aucun intermé-

diaire pour la confection même d'un livre d'art ; elle possède, en effet, une typographie, une imprimerie chromolithographique, des fabriques de papiers, des ateliers de brochage et de reliure.

En somme, la Maison Firmin Didot a su conserver la brillante réputation qu'elle a acquise parmi les premières Maisons de Paris.

A. Chaix et Cie, imprimeurs. — L'imprimerie A. Chaix a exposé dans sept classes différentes ; la classe 11 (imprimerie et librairie) présente l'ensemble des travaux exécutés dans cet établissement.

Ce sont d'abord les actions et obligations, titres de chemins de fer, d'emprunts d'Etats, de départements et de villes, fabriqués en grand nombre par la Maison ; puis des modèles pour les chemins de fer, les administrations publiques, les Sociétés financières, les Compagnies d'assurances, des travaux d'éditeurs, des catalogues pour les grands magasins de nouveautés, etc., etc.

Dans la classe 61 l'on retrouve également les publications de la librairie : Indicateurs, livrets, tarifs, ouvrages relatifs à l'exploitation commerciale des voies ferrées, genre d'impressions que la Maison Chaix a créé au début des chemins de fer et dans lequel elle est restée à peu près sans rivale.

Dans la classe 16 (géographie), elle expose des cartes de la France et de l'Europe.

La classe 11 (dessin) comprend l'exposition spéciale des affiches illustrées exécutées par M. Jules Chéret, qui sont des œuvres d'art des plus originales.

A. Lanier et ses Fils, imprimeurs. — Ici, tous les travaux sont signés par les ouvriers qui les ont exécutés. Quoique de création récente, cette Maison est une de celles qui se distinguent par la beauté et le fini de tout ce qui sort de ses ateliers.

Parmi les travaux exposés, citons la *Fantaisie Japonaise*, du fils Lanier, en filets et gravure de carton, tirage en vingt couleurs. Comme l'intitule le typographe qui l'a

composée et imprimée, ce n'est qu'une fantaisie ne paraissant au premier abord avoir aucune utilité pratique ; mais on s'aperçoit bien vite que cette fantaisie est une démonstration très pratique de ce qu'il est possible d'obtenir par la gravure en carton, procédé mis à la portée de tout le monde et pouvant rendre de très grands services dans une foule de circonstances.

Bien jolie aussi la page exécutée par M. J. Colyns, on ne saurait imaginer quelque chose de plus gracieux comme conception et de mieux fait comme exécution. Cette composition est merveilleusement rendue par une impression sur fond chamois clair, or et couleurs, faisant le plus grand honneur au bon goût qui préside aux impressions à l'imprimerie Lanier.

Très jolie aussi la couverture du *Monde poétique*, exécutée par le confrère Moureynad et imprimée par Mutamore.

Très originale, la page du *Musée Japonais*, du confrère Mazaudier, dont les lettres du titre principal sont exécutées en filets gras, style japonais.

Le confrère Calvauna mérite aussi d'être cité pour sa belle couverture de *La Nouveauté*, laquelle, tirée en or et couleurs par A. Genter, est du plus bel effet.

Parmi les artistes de l'imprimerie Lanier, nous retrouvons notre confrère Bohy, l'auteur des *Alpes en Hiver*. Bohy est autant graveur qu'il est excellent compositeur, la page du *Sirop Zed*, pour laquelle il a mis en œuvre les principales ressources de ses divers talents, est un petit chef-d'œuvre. C'est coquet, original ; d'un texte insignifiant, il a sorti une petite merveille d'élégance et de bon goût.

C'est une excellente idée qu'a eu M. Lanier d'associer son personnel à son exposition. Cela prouve, en outre, qu'il a la main heureuse dans le choix de ses ouvriers.

En somme, la Maison Lanier occupe une brillante place parmi les premières imprimeries de la capitale.

Hennuyer, imprimeur. — En entrant dans le grand salon de la classe 18, je trouve l'exposition de M. Hennuyer,

dont l'établissement d'imprimerie remonte à près d'un demi-siècle.

Les ouvrages exposés par cette Maison se distinguent par le soin et le goût apportés à leur exécution.

Directeur depuis 1869 du *Magasin des demoiselles*, intéressante publication bien connue des familles et qui compte déjà quarante-cinq années d'existence, M. Hennuyer a créé la librairie d'éducation et de vulgarisation qui forme le fonds de sa Maison.

La « Bibliothèque nouvelle de la Jeunesse » comprend une quantité de magnifiques ouvrages avec nombreuses illustrations, tels que :

Les explorations inconnues et *A travers l'Amérique*, de Lucien Biart ;

Plantes et Bêtes, de J. Pizzetta ;

L'Histoire d'un Forestier, de Prosper Chazel ;

Les Mémorables aventures du docteur J.-B. Quiès, de Paul Célières ;

Nizelle, d'Eugène Muller ;

Les fantaisies humoristiques d'Habberton et de Mark Twain.

La petite encyclopédie de la famille, composée d'ouvrages usuels, tels que :

Nos petits Procès, de A. Carré.

Une Education dans la famille, et la *Vie d'une femme du monde*, de Mme Jules Samson.

Les ouvrages de musique appellent aussi l'attention :

Je signale, en terminant, le *Dictionnaire populaire illustré d'Histoire naturelle*, de J. Pizzetta, et l'*Histoire générale des races Humaines*, publiée sous la direction de MM. de Quatrefages et Hamy, dont un tableau exposé à la 1re section de l'Histoire du Travail représente les principaux types, édités avec luxe par M. Hennuyer.

Unsinger, imprimeur. — Les travaux exposés par cette imprimerie sont très soignés et se distinguent surtout par leur belle impression. Citons principalement une splendide chromotypographie : la *Patrie mutilée*, dans l'exécution de

laquelle l'imprimerie Unsinger est arrivée à des résultats surprenants comme mariage de couleurs et comme beautés d'impression.

B. Arnaud, imprimeur à Lyon. — Travaux courants en typographie et lithographie, d'une exécution irréprochable ; gravure, taille douce.

Moullot, Fils aîné, imprimeur à Marseille. — Les travaux typographiques exposés par cette Maison se distinguent par le soin et le goût apportés à leur exécution.

On sait que la Maison Moullot a, depuis quelques années, donné une grande impulsion aux travaux graphiques de luxe ; elle a créé, dans la région du Midi, ce que la Maison Arnaud avait fait à Lyon et ses travaux en taille douce sont fort appréciés des amateurs des belles impressions commerciales et artistiques. Par ses efforts incessants, elle est arrivée à détruire cette légende surannée qui consiste à croire qu'en province il est impossible de faire mieux qu'à Paris.

Hachette et Cie, éditeurs. — Les ouvrages exposés par cette Maison sont nombreux, mais pour ne pas être trop long, je me bornerai à citer les principaux : les *Grands Ecrivains de la France*, les *Origines de la France contemporaine*, par M. Taine ; *Histoire de l'Art pendant la Renaissance*, de M. Eugène Müntz ; *Histoire de l'Art dans l'Antiquité*, de MM. Parot et Chipiez ; *Histoire des Grecs*, de M. Duruy.

A. Mame et Fils, éditeurs. — Dans les vitrines de cette importante Maison de librairie, je remarque une magnifique édition de *Polyeucte*, faite spécialement pour l'Exposition et ornée de superbes eaux fortes d'après Albert Moignon.

Viennent ensuite des milliers de volumes que l'espace restreint de ce rapport m'empêche d'énumérer ; j'en citerai cependant quelques-uns : la *Bible*, de Doré ; le *Grand Missel* illustré ; *Saint-Martin*, de Lœcoy de la Marche ; *Sainte-Elisabeth*, de Montalembert ; *Saint-Louis*, de Wallon ; *Jeanne-d'Arc*, de Sépet, etc., etc.

E. Plon, Nourrit et Cie, éditeurs. — Ouvrages remarquables ; citons entre autres : *Du Caucase aux Indes par terre à travers le Pamir*, le *Congo Français*, les *Iles Havaï*.

G. Masson, éditeur. — Ouvrages de médecine, d'horticulture et d'agriculture ; le *Grand Dictionnaire des Arts et Manufactures*, de Laboulaye ; *Dictionnaire encyclopédique des Sciences médicales*. ouvrage de 100 volumes ; *la Nature*, revue fondée par M. Tissandier,

Arnaud Collin et Cie, éditeurs. — Ouvrages classiques, cartes géographiques en chromotypographie. C'est la Maison Collin qui, la première, a fait exécuter en France le tirage en chromotypographie des cartes géographiques et qui a créé le type des Géographies-Atlas.

Marpon et Flammarion, éditeurs. — Ouvrages scientifiques illustrés, entre autres : la *Bibliothèque Camille Flammarion*, renfermant des illustrations superbes, le *Bon Journal*, publication hebdomadaire, etc.

Lecène et Oudin, éditeurs. — Ouvrages d'éducation et d'enseignement primaire.

Hetzel et Cie, éditeurs. — Ouvrages à l'usage de la jeunesse ; ouvrages sérieux, entre autres : *Histoire de France* et *Histoire de la Révolution*, de Michelet ; *Bibliothèque des professions industrielles, commerciales et agricoles, Bibliothèque des jeunes Français*.

A. Le Vasseur et Cie, éditeurs. — Ouvrages superbes, parmi lesquels je citerai entre autres : *Autour du Drapeau*, orné d'illustrations remarquables de Sergent ; l'*Art National* de Du Cleuzion ; un nouveau *Dictionnaire d'histoire, de géographie et de biographie* ; le *Buffon* et la *Flore médicale* de De Lanessan.

Emile Testard et Cie, éditeurs. — Cette Maison de librairie expose un grand nombre d'ouvrages dont l'énumération serait trop longue ; parmi les principaux ouvrages je remarque : *les Chouans*, de Balzac, merveilleusement illustré par Le Blant ; *les Mois*, de Cabanel ; la Chronique

du règne de Charles IX, de Prosper Mérimée, avec les superbes illustrations d'Ed. Toulouze.

Paul Ollendorff, éditeur. — Ouvrages très soignés ; l'*Histoire de la Révolution Française*, de Michelet, imprimée par l'Imprimerie Nationale.

Jouvet et Cie, éditeurs. — Ouvrages illustrés qui attirent l'attention, entre autres : *Histoire de la Révolution Française*, de Thiers ; *Histoire de France populaire*, d'Henri Martin ; *Histoire des Croisades*, de Michaud, avec illustrations de Gustave Doré ; les *Merveilles de la Science* et les *Merveilles de l'Industrie*, de Louis Figuier.

MACHINES A IMPRIMER

SECTION FRANÇAISE

Les machines à impressions typographiques sont nombreuses à l'Exposition Universelle de 1889. Les nouveautés ne manquent pas et on peut constater de réels progrès sur l'Exposition de 1878.

A elle seule, la Maison Marinoni expose 15 machines, savoir : 5 presses rotatives de différents formats et de différents modèles ; une rotative à illustration et pouvant tirer trois couleurs tout en allant en retiration. La réception de la feuille se fait d'une façon pour aller en blanc et tirer deux travaux différents l'un de l'autre, tous deux en trois couleurs, tout en évitant le mélange des feuilles ; cette réception de feuille facilite le tirage en trois couleurs, en faisant passer le papier à son entrée dans la machine par une autre conduite.

Une rotative double, à grand format, imprimant et pliant du même coup un grand journal et son supplément. La combinaison de cette machine est très ingénieuse, surtout quand on se rend compte du peu de place qu'elle occupe relativement au format qu'elle est chargée d'imprimer.

Le point capital de cette machine est qu'on peut imprimer à volonté un ou deux journaux, et cela simplement par le moyen d'une roue intermédiaire qu'on place ou déplace selon les besoins du service.

Une autre rotative où se tire le *Petit Journal* a subi quelques modifications très avantageuses, pour ne parler que de l'accumulateur placé à portée de la main et de l'œil du conducteur, avantage notable, surtout quand le papier est parfois trop humide. La vitesse est de 24,000 exemplaires à l'heure.

Une machine rotative ne pouvant imprimer que sur un seul cliché de chaque page, cette machine pourrait être fort utile pour imprimer les prospectus, circulaires, etc., etc. Son format se prêterait avantageusement pour ce genre de travaux qui se tirent généralement à grand nombre.

Un nouveau modèle de machines à retiration, pouvant aller en blanc de chaque côté en changeant les cames pour la prise et la réception de la feuille. L'encrage de cette machine se fait par un preneur qui dépose son encre sur une table cylindrique qui, à son tour, par un rouleau transmetteur, communique l'encre à la table ordinaire. Les chargeurs ont un mouvement de va-et-vient qui commande les toucheurs ; ils ne sont jamais abandonnés à eux-mêmes ; deux receveurs mécaniques sont adaptés à la machine.

La maison Marinoni expose également des machines en blanc, des pédales, une presse lithographique en taille douce (système Guy-Marinoni) ; on peut voir aussi une petite rotative au deuxième étage de la Tour Eiffel, ainsi qu'une petite machine au pavillon du ministère de la guerre, esplanade des Invalides.

La Maison Vve Alauzet et Tiquet a exposé neuf presses de tous les formats et de tous les modèles. Cette maison, par la perfection et la qualité de ses machines, est une des premières pour la construction des presses typographiques. Pour s'en rendre compte, il suffit de donner un coup d'œil sur son exposition :

Une presse à retiration, format double jésus, d'une construction soignée, pour les travaux à gravures et labeurs, est à encrage perfectionné, ayant deux preneurs animés d'un mouvement de rotation et de translation pour broyer l'encre sur une table cylindrique en fonte, puis être déposée par le second preneur sur la table à encre ordinaire, avantage notable pour la distribution.

Ce qui caractérise cette machine, c'est la pompe à air comprimé qui remplace les butoirs dans les autres machines et qui permet d'augmenter la vitesse de la machine sans fatiguer aucun organe au passage des croisants. Les

galets, dans la marche de la machine, retrouvent bien leur place et ne fatiguent en rien la crémaillère. Le marbre est entraîné par quatre coulisses. Le débrayage est muni d'un frein qui, agissant sur le volant, arrête instantanément la machine et peut éviter les accidents. La vitesse de cette machine est de 1,100 exemplaires à l'heure.

Une machine en blanc, double jésus, à encrage cylindrique, dont la caractéristique est l'avantage du réglage des rouleaux ; l'inconvénient de l'encrage cylindrique, par le temps que l'on passait chaque fois que l'on voulait changer un ou plusieurs distributeurs pendant le cours du tirage, est aplani par suite d'une nouvelle combinaison d'un support unique ; les coussinets, en fer cimenté, sont fixés dans ce support, qui les maintient dans leur déplacement pour pouvoir les régler d'une manière simple et facile. Les toucheurs, eux, sont maintenus par un support mobile où se trouve fixée la poupée qui maintient le rouleau dans son support ; il est également en fer cimenté et, par le moyen d'une vis, règle le rouleau avec une précision remarquable et dans tous les sens. Cette machine est munie de l'abat-feuilles, toujours très utile pour le repérage.

Une machine à deux couleurs, à encrage cylindrique, ne laisse rien à désirer et permet de faire des travaux de luxe en chromotypographie. Cette machine possède également l'abat-feuilles.

Une machine rotative, dont les clichés sont cintrés en hauteur des pages, est également à remarquer. Les roues, dont la denture est héliçoïdale, fonctionnent sans secousse et sans beaucoup de bruit.

Une machine pour taille-douce attire surtout l'attention. Depuis quinze ans, des essais continuels ont été tentés inutilement sur les machines. M. Marcilly, imprimeur, inventeur de la machine exposée, par des modifications entièrement nouvelles et différentes de celles tentées jusqu'à ce jour, a obtenu un bon résultat. Ce résultat s'obtient par des essuyeurs, qui commencent alternativement par un côté opposé de la planche ; il y a deux chiffons secs et deux chiffons mouillés. Le premier chiffon sec, par exemple,

commençant son action en haut de la planche, c'est par en bas que commencera le deuxième chiffon sec ; il en est de même pour les chiffons mouillés, qui doivent agir en sens contraire. C'est par cette combinaison des essuyeurs, qui ont un mouvement spécial et changeant mécaniquement au moment du passage de la planche, que M. Marcilly est parvenu à triompher des difficultés.

La Maison Parrain et Gaigneur a exposé une presse à retiration (nouveau modèle), format double jésus, disposée pour imprimer à volonté en double blanc avec un seul margeur.

Pour obtenir ce résultat, il suffit d'enlever la came de prise des feuilles adaptée sur la droite du porte-cames et de la remplacer par une autre fixée sur le montant du même côté. Le margeur met alors une feuille à chaque tour de cylindre ; l'une sort sitôt imprimée sur une table placée sous la table à marger, et l'autre, se transmettant au deuxième cylindre, comme en retiration, sort sur la table ordinaire. Cette machine peut être très utile pour l'impression des travaux de ville, couvertures, prospectus et tous travaux en blanc. Sa vitesse est de 1,100 exemplaires à l'heure pour les travaux en retiration. Cette machine est remarquable par la solidité de sa construction en général ; les entre-toises qui, dans ces machines, ont toujours une tendance à céder sous la pression, sont de beaucoup renforcées, avec de fortes nervures et leur assemblage, entre deux talons sur les bâtis, doit donner une résistance sérieuse à la machine. Les coulisses sont également à remarquer dans leur assemblage ; cette disposition donne une bonne assise au marbre qui peut résister aux plus fortes pressions pour les travaux les plus lourds à labeurs et à gravures.

La Maison Derriey a exposé plusieurs presses de différents modèles, entre autres une rotative marchant avec une rapidité vertigineuse ; dans cette machine, les rouleaux toucheurs ont l'avantage d'être maintenus et empêchent le rouleau de plonger dans chaque blanc de pages des clichés. Cette machine offre un avantage indiscutable ; elle est d'une construction très solide et ne laisse rien à désirer.

Cette Maison expose aussi une machine à pédale, très avantageuse par sa solidité.

La Maison Voirin a exposé une dizaine de machines de tous formats, parmi lesquelles une machine à retiration, format double raisin, à grande vitesse (1.200 exemplaires à l'heure).

Une machine en blanc, format double carré, à encrage cylindrique ; la touche, dans cette machine, se fait par quatre toucheurs que l'on peut fixer à volonté. La sortie des feuilles se fait par deux rouleaux mobiles où la feuille repose sur des cordons.

Des machines en blanc petits formats, des machines à pédales, une presse lithographique et une autre pour phototypie.

La Maison Dutartre, une des plus anciennes et des plus renommées pour la spécialité des machines typographiques, a exposé une machine en blanc et une machine à deux couleurs.

La Maison Harrissard, Dubois et Cottet avait exposé trois presses, une machine à pédale et une machine lithographique.

Parmi les presses, une à retiration, format double raisin, d'une construction irréprochable.

La Maison Charles Barre avait exposé une machine en blanc, format double raisin.

Cette Maison exposait également des presses à imprimer les couvertures pour la reliure et pour le façonnage des livres.

L'exposition de la Maison L'Hermitte se compose de plusieurs machines à pédale, dont une à deux couleurs avec marge et réception des feuilles automatiques.

La Maison Houpied avait exposé plusieurs machines à pédale, dont elle a la spécialité.

MACHINES A COMPOSER, A DISTRIBUER ET A JUSTIFIER

Les machines à composer étaient nombreuses à l'Exposition Universelle de 1889, on en comptait jusqu'à quatre, dans le vaste Palais des Machines.

La première que je découvris après plusieurs heures de recherches fut la

Machine Thorne

Cette machine compose et distribue simultanément. Elle est composée d'un clavier et de deux cylindres verticaux placés l'un sur l'autre dans le même axe. Le cylindre supérieur reçoit la distribution, que l'on place rapidement, ligne à ligne, à l'aide d'une galée spéciale, dans les rainures verticales simples.

Le cylindre inférieur, qui est fixe, contient 90 rainures verticales correspondantes aux lettres, crénées comme les pannetons des clefs de serrure. Chaque lettre a un ou plusieurs crans distincts. On embraye, le cylindre supérieur tourne, et, par un déclanchement, s'arrête au-dessus de chaque rainure du cylindre inférieur ; lorsque la lettre rencontre la rainure correspondante, elle pénètre d'elle-même à sa place respective. On comprendra que chaque révolution du cylindre en mouvement peut distribuer du même coup un certain nombre de lettres ; cependant ce travail est assez lent, la machine ne pouvant aller trop vite pour ne pas briser les lettres et les mots à lettres redoublées exigeant une double révolution du cylindre pour le placement de la double lettre.

Le clavier pour la composition comporte un nombre de touches égal aux rainures ; en abaissant les touches, les lettres sont extraites du cylindre inférieur et rejetées sur une table circulaire rotative, qui a pour but d'amener la lettre vers un ruban sans fin qui la saisit et la conduit devant le composteur.

Cette machine peut composer très rapidement, l'habileté du compositeur est sa seule limite, mais elle a contre elle la lenteur de la distribution, par laquelle il faut commencer, si on ne veut pas être arrêté par telle ou telle sorte manquante. En employant une machine rien qu'à la distribution et en composant et distribuant simultanément sur une deuxième, il est même fort douteux que la distribution soit égale à la composition. Le prix du caractère spécial, la cherté de chaque machine (10,000 francs) peuvent donner à réfléchir.

On peut se demander encore si les caractères pourront résister longtemps au service, c'est-à-dire si les crans, par le frottement, ne se déformeront pas suffisamment pour gêner la distribution et si l'encrassement n'apportera pas également sa part d'entraves. A ces derniers inconvénients il pourrait être remédié, sans doute, par une fonte très résistante et par un entretien approprié.

Au résumé, cette machine est un superbe organe qui pourrait certainement rendre d'importants services dans une agence d'informations rapides, à travail intermittent, où la distribution peut se faire aisément dans les temps perdus.

Machines Lagerman

Ces machines qui sont au nombre de trois, trient les espaces, composent et justifient.

La distribution se fait à la main, comme à l'ordinaire, en ne se préoccupant pas du tri des espaces.

La machine à trier les espaces est d'un maniement excessivement simple ; sur un plateau incliné, une à une on laisse glisser les espaces, et, selon leur épaisseur, elles se placent dans de longs composteurs qui s'adaptent à la machine à ustifier.

La machine à composer est fixée dans le rang sous la casse et accompagnée d'une galée à rainures. Ici le compositeur n'a pas de clavier à manœuvrer, il est placé devant une casse ordinaire, et, de ses deux mains, prend les lettres et les pose dans un entonnoir qui correspond à la machine chargée du soin de tourner la lettre convenablement.

Lorsque la valeur d'une ligne est composée, une sonnerie avertit le compositeur qui jette dans l'entonnoir une cheville de séparation plus haute que les lettres ; au même moment, la ligne est sortie du ruban et pénètre dans la galée.

La cheville de séparation est destinée à actionner la sonnerie et en même temps à faire mouvoir le mécanisme qui pousse la ligne dans les rainures de la galée.

La galée remplie, on la porte à la machine à justifier. Un appareil saisit la ligne, l'extrait de la rainure et la présente par l'extrémité droite au justificateur ; la longueur de chaque ligne est indiquée par un cadran à tracés sinueux dont l'unique aiguille va à gauche si la ligne est trop longue, à droite dans le cas contraire ; le degré d'inclinaison de l'aiguille, marquée de degrés, indique au compositeur la marche à suivre, c'est à-dire par quels blancs il doit remplacer ceux qui existent. Si l'on veut remplacer les espaces de la casse par des espaces de trois points pour diminuer la longueur de la ligne, une aiguille placée devant une bande à degré est amenée en face le degré qui correspond à trois points, on tourne une manivelle à droite de la machine et, en même temps que la ligne monte, un chasse-espace pénètre entre les mots et remplace les blancs par ceux que l'on désire.

La production de cette machine à composer est de 4500 lettres à l'heure. La machine à justifier peut fournir 500 lignes dans le même espace de temps.

Ces machines sont l'œuvre de M. Lagerman, célèbre ingénieur suédois.

Machine Fraser

Dans cette machine, la composition se fait au moyen de touches. On peut se servir des caractères ordinaires, et,

par un simple ajustement, employer différentes forces de corps.

Il y a également une machine à distribuer, qui fonctionne de même, au moyen de touches, assez régulièrement ; toutefois deux machines à distribuer ne seraient pas de trop pour alimenter la machine à composer ; le seul avantage qu'elle possède est de ranger les lettres dans les plateaux, qui peuvent être immédiatement placés sur la machine à composer.

Machine Turbelin

Comme dit l'inventeur, M. Turbelin, de Bruxelles, ce n'est pas une machine à composer, ou plutôt, la machine à composer n'est ici qu'un accessoire. Le but est d'obtenir, en même temps que la composition, une empreinte pour faire immédiatement un cliché, lorsque la page est terminé.

La ligne, composée plus large de douze ou vingt-quatre points, est espacée avec deux lamelles d'acier reliées par un caoutchouc, puis poussée dans une sorte de composteur à vis de pression et ramenée à la justification désirée ; pour retirer cette ligne après usage, on enfile les lettres par un trou ménagé à cet effet ; ensuite, le composteur est fixé à la presse qui accompagne la machine à composer, on manœuvre un levier et l'empreinte est prise sur un carton préparé à ce sujet. Il ne reste plus qu'à ramener le composteur devant vous, à retirer la ligne entière, grâce à l'enfilage, à déposer cette ligne où vous pouvez, à donner un tour à la manivelle qui donne la distance voulue au carton pour recevoir l'empreinte de la ligne suivante.

Grâce aux espaces compressibles, l'espacement des lignes est absolument régulier ; ces espaces, actuellement, sont de deux sortes, l'une constituée de deux fines lamelles d'acier en forme de serpentin. La pression opérée sur le côté de la ligne la fait rentrer et, selon la longueur qu'on lui a donnée en plus au préalable, elle sera espacée à quatre, trois ou deux points.

D'après la personne qui était chargée de donner les explications sur le fonctionnement de cette machine, on doit

ajouter une glace à l'appareil, pour que le compositeur puisse relire sa ligne avant de manœuvrer le balancier qui doit prendre l'empreinte.

Pour les journaux, les empreintes seraient découpées, mises bout à bout et formeraient ainsi les colonnes et les pages ! Ajoutez à tout ceci que les caractères doivent être en acier et enclavés dans des tiges d'environ quatre centimètres de même métal, que les lettres doivent être replacées une à une dans leurs tubes respectifs, et vous aurez une idée de cette invention.

Il paraît qu'il y aura économie de mise en pages ; mais on n'a pas eu besoin d'attendre la venue de cette machine pour mettre en pages au fur et à mesure de la composition.

LA COMPOSITION

Quelques confrères de Paris et de la province ont eu l'heureuse inspiration d'exposer leurs travaux de composition. C'est un véritable progrès sur les Expositions précédentes.

Ce résultat est dû aux concours typographiques inaugurés, depuis quelques années, par M. Berthier, fondeur à Paris, et par M. Sédard, fondeur à Lyon et directeur du journal l'*Intermédiaire*.

Ces concours, institués, comme on sait, pour relever l'art de Gutenberg, ont permis à un grand nombre d'ouvriers typographes de montrer leur savoir faire.

La plus belle de ces compositions est, sans contredit, celle que M. Lanier a exposée dans la galerie du Palais des Arts libéraux. Il faut voir de près ce travail pour se rendre un compte exact des difficultés qu'a eu à surmonter l'auteur de cette composition et de la somme de patience qu'il a dû dépenser.

Je citerai en seconde ligne, le travail du confrère Victor Breton, exposé au Palais des Machines, dans la vitrine de M. Mayeur, fondeur, qui a fourni le matériel nécessaire à cette composition.

Le confrère Breton a pris pour sujet un diplôme de syndiqué. Au centre, un ovale contenant le diplôme, autour de cet ovale et reliés par des cartouches contenant les noms des notoriétés typographiques, douze centres dans lesquels figurent les principaux articles du règlement syndical ; un deuxième ovale, quatre coins cintrés intérieurement à l'ovale et à angles droits extérieurs, puis un ruban formant cadre à angles rentrants et sortants ; tous ces ovales, cen-

tres et cadres sont faits de vignettes et filets combinés. On remarque surtout dans cette composition, de tout point réussie, la netteté de coupe des vignettes du ruban précité, à l'intérieur duquel sont des devises.

Le confrère Courchinoux, dans une composition qu'il expose, démontre tout l'effet qu'on peut obtenir comme ombre et relief avec des filets. Un large cadre coupé de cartouches de différents genres, un amalgame de filets de tonte nature, forment un ensemble magnifique. Au centre de ce cadre, un menu, une carte de commerce, une couverture et un sujet contenu dans un cadre d'un effet de perspective étonnant.

Une autre composition du même confrère : *Un port de mer en Auvergne*, est une petite fantaisie très réussie et d'un effet charmant.

Le confrère Lecomte, typographe de la maison Maulde et Renou, expose un travail convenable. Au centre, encadrée de vignettes et de filets, une affiche sur laquelle sont posés un livre, des journaux, un carton de bureau. Ces différents objets sont fort bien traités.

Si l'on considère la physionomie de l'ensemble de ce travail, l'impression n'est pas très favorable ; les différentes coupures, les unes sur les autres, se neutralisent, le cadre extérieur surtout, composé de rectangles, de losanges, de carrés et de parties cintrées, flatte peu la vue. Il faut regarder ce travail en détail et l'on reste persuadé qu'on est en présence d'une réelle habileté.

Le confrère Marnier a exposé un navire en mer, qui est d'un très joli effet. Cette composition a été exécutée dans la maison Maulde et Renou, qui en a fourni les matériaux.

Tout à côté, le confrère Courreau, de Bagnères-de-Bigorre, expose un travail en filets, dont le sujet est une façade de temple surmontée du millésime 1889, entouré de filets formant rayons. Tout ce travail est encadré de cartes de visite avec coins-portraits des principaux personnages de l'histoire. Dans la partie centrale, c'est-à-dire le monument, le plomb et le zinc sont seuls employés, mais les

cartes de visite, jetées comme pêle-mêle, sont étayées sur des morceaux de bois découpés ; les filets formant rayons sont placés dans des traits de scie.

A citer, pour finir, exposée dans les vitrines de MM. Berthier et Durey, fondeurs, une composition intitulée : l'Art Oriental. Il est regrettable que l'auteur de ce travail n'ait pas signé son œuvre.

SECTIONS ÉTRANGÈRES

Imprimeurs et Fondeurs. — Machines

BELGIQUE

Quoique les exposants étrangers soient peu nombreux, bon nombre de gouvernements ayant refusé de participer officiellement à l'Exposition Universelle de 1889, les imprimeurs belges ne sont pas restés en arrière.

Je mentionnerai ceux qui suivent :

H. Mommens, de Bruxelles. — Cette Maison expose divers spécimens de ses productions qui sont très jolies ; travaux typographiques et lithographiques en couleurs, phototypie.

Vve Ch. Vanderauwera, de Bruxelles. — Cette Maison expose de très jolies spécimens d'impressions, spécialité d'impressions sur la soie.

H. Havermans, de Bruxelles. — Travaux typographiques en couleurs.

Ecole professionnelle typographique de Bruxelles. — Travaux typographiques magnifiques, impression soignée.

H. Vaillant-Carmanne, de Liège. — Travaux typographiques ordinaires.

Ch. Claesen, de Liège. — Les travaux exposés par cette Maison sont simples, mais ne laissent rien à désirer sous le rapport de l'impression.

Aug. Peeters-Ruelens, de Louvain. — Travaux typographiques et lithographiques en couleurs, ouvrages ordinaires.

SUISSE

Orell Fussli et Cie, de Zurich. — Travaux typographiques et lithographiques très bien exécutés, impression soignée.

Brunner, de Zurich. — Typographie, phototypie et autotypie.

Viret-Genton, de Lausanne. — Cette Maison expose de très jolis travaux typographiques, ouvrages de luxe ; à citer entr'autres, un petit volume : *Neiges d'Antan*, dont la couverture est simple et de bon goût et ne laisse rien à désirer ; c'est également cette Maison qui publie *Les Archives de l'Imprimerie*, publication périodique qui mérite d'être citée pour son impression et sa composition.

Ludin frères, à Bâle. — Magnifiques travaux, ouvrages gravés, impression irréprochable ; spécialité de la maison : impression marbrée.

Lustal, à Bâle. — Travaux typographiques, ouvrages ordinaires.

Haller, fondeur, de Berne. — Dans une modeste vitrine perdue dans la vaste galerie du Palais des Machines, M. Haller expose un nouveau système de blancs : cadrats, espaces, etc., dont le progrès consiste en un *tenon* qui offre une prise aux pinces ou à la pointe et permet ainsi au compositeur de retirer avec facilité l'espace de la composition.

Cette nouvelle forme d'espace sera surtout estimée du typographe dans la correction des tableaux et d'ouvrages de ville de tout genre, ainsi que dans les révisions sous presse.

Toutefois, ces espaces avec *tenon* ne peuvent être fondues au-dessous de trois points, et tant qu'on n'emploiera pas un métal plus dur, il faudra rester dans ces limites.

La seule objection qu'il y a à faire à ces espaces nouvelles, c'est qu'on sera obligé de les regarder, en composant, comme une lettre, pour s'assurer que le tenon est

toujours en haut. Mais on pourra remédier facilement à cet inconvénient en appliquant le tenon aux deux extrémités.

Cette fonderie expose également des spécimens de caractères systématiques (labeur et fantaisie) fondus à une épaisseur systématique ; ils ont pour but de faciliter au compositeur l'espacement et les corrections.

A la suite d'un long et minutieux travail durant plusieurs années, M. Haller a pu constater que sur soixante sortes de caractères provenant des fonderies françaises, anglaises et allemandes, il y avait, sur douze types de caractères allemands et sur cent types de caractères romains, au minimum, trente, et au maximum, quarante-sept épaisseurs différentes dans l'alphabet (haut et bas de casse).

Le besoin de remédier à ces inconvénients s'est déjà fait sentir, il y a trente ans, et quelques journaux techniques ont exprimé le vœu que l'épaisseur de la lettre put être fondue sur système. Après bien des essais, l'inventeur est arrivé à un résultat, qu'il met sous les yeux de MM. les typographes, et qui, comme il l'espère, fera entrer la fonte des caractères dans une voie nouvelle.

Ce nouveau système de caractères permet un espacement plus prompt et plus régulier ; de là une plus grande rapidité dans la composition. Il permet également de corriger plus rapidement.

Pour les têtes de tableaux surtout, les caractères systématiques seraient extrêmement utiles. Chacun sait, en effet, combien il est difficile parfois de bien justifier les lignes sur une petite justification, où il faudrait souvent des quarts de points. Cet inconvénient disparait avec les caractères Haller sur points ; on sait, avec ces caractères, que telle et telle lettre font tant de points et on justifie avec précision, les épaisseurs bâtardes étant supprimées.

RUSSIE

Société J.-N. Kouschnereff et Cie, de Moscou. — Cette Société expose quelques travaux en typographie et en lithographie qui n'ont rien de bien remarquable.

CONCLUSIONS

Après avoir examiné consciencieusement les travaux exposés par les imprimeurs étrangers et français, j'ai constaté que nulle comparaison ne pouvait être établie entre nous et les nations étrangères. Les imprimeurs français ne se sont point endormis sur leurs lauriers de 1878.

J'ai remarqué également la façon dont tous ces ouvrages étaient présentés aux visiteurs. Dans les sections étrangères, les vitrines étaient placées au hasard et ne formaient pas cet ensemble merveilleux de la section française.

Comme mes deux honorables collègues Jassaud et Ferra, délégués aux Expositions de Paris 1878 et d'Amsterdam 1883, j'ai le regret de constater que les patrons ont persisté à taire le nom de leurs modestes collaborateurs.

Mon confrère Jassaud s'exprimait ainsi dans son rapport sur l'Exposition de 1878 :

« Je me demande alors quel encouragement, quel profit, « quel honneur retire l'ouvrier de ces sortes d'exhibitions ? « Aucun. Celui qui fait tout, qui souvent conçoit et exécute, « reste dans l'oubli ; on le paie parfois le moins possible, « et tout est dit. Espérons que Messieurs les patrons re- « viendront à de meilleurs sentiments de justice envers « l'ouvrier ; leur intérêt même l'exige. »

Mon confrère Ferra fait la même remarque dans son rapport sur l'Exposition d'Amsterdam de 1883 et s'exprime ainsi :

« En réfléchissant aux dépenses de temps et de « savoir qui ont été faites pour la confection de ces beaux « ouvrages, on se demande pourquoi les noms de ceux qui « ont apporté le concours de leur intelligence et de leurs « capacités, au point de vue professionnel, à l'exécution de « pareilles œuvres, ne sont jamais cités à côté du nom du « patron récompensé. »

Il faut cependant faire une exception pour la Maison Lanier, dont les travaux exposés, ainsi qu'on l'a vu au commencement de ce rapport, sont tous signés des noms des ouvriers qui en sont les auteurs.

Cet exemple sera-t-il suivi ? Espérons-le.

En somme, beaucoup de progrès et d'importantes améliorations ont été accomplis depuis 1878, dans l'outillage surtout ; les machines à imprimer ont atteint une très grande perfection, tant comme précision que comme vitesse.

Espérons que la typographie française saura conserver la place qu'elle a si vaillamment acquise et qu'elle se montrera toujours la première pour tout ce qui touche au sentiment artistique.

Victor CAMOIN,

Délégué de la Chambre Syndicale des ouvriers Typographes de Marseille.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen PRAT Raymond

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Imprimeurs Lithographes

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen PRAT Reymond

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Imprimeurs Lithographes

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Collègues,

Permettez-moi de vous remercier de la marque de confiance que vous avez bien voulu m'accorder en me nommant votre délégué. J'aurais voulu, certes, vous présenter un rapport en tout point digne de vous, mais le temps relativement court de mon séjour à Paris et le mauvais vouloir des patrons parisiens aidant, m'ont empêché de vous apporter une étude approfondie, et c'est à mon grand regret que je suis obligé de restreindre ce cadre que j'aurai voulu agrandir.

Vous parlerai-je de l'Exposition au point de vue général, et de toutes les merveilles du génie humain qui y sont accumulées, je crois cela superflu, d'autant plus que des voix plus autorisées que la mienne, vous ont depuis longtemps déjà, renseignés à ce sujet.

Je vais donc, chers Collègues, vous donner, sinon un compte-rendu détaillé de tout ce qui se fait à Paris, tout au moins vous communiquer les impressions que m'ont laissé les travaux exposés par les différentes maisons, tant françaises qu'étrangères, qui ont pris part à ce grand tournoi international.

GROUPE I. — CLASSE V

Arts libéraux. — Lithographie

FRANCE

Champenois, Paris. — Imitations de peinture, aquarelles, impressions sur tôle et sur porcelaine par la décalcomanie ; le tout d'un goût irréprochable et d'un fini parfait.

Firmin Didot, Paris. — Polycromie ; spécialité pour l'ornementation, culs de lampe, travaux artistiques, etc ; tous ces travaux sont d'une exécution parfaite.

Chaix, Paris. — Cette maison expose surtout des affiches d'une grande perfection, mais dont le principal mérite doit être décerné au dessinateur Chéret.

Bouasse, Paris. — Ouvrages de sainteté, imagerie religieuse ; tous ces travaux sont bien traités et d'une impression ne laissant rien à désirer.

Romanet et Cie, (Association ouvrière). — Fac-simile d'aquarelle, tableaux, imitation de peinture, très beaux sujets. A signaler l'*Aveugle*, qui du reste a figuré à plusieurs expositions ; sujet déjà vieux, et toujours nouveau, tant est grande l'expression de vitalité qu'a su lui donner l'artiste qui l'a composé.

Bataille, Paris. — Chromo ; à signaler par mémoire ; composition et impression des sujets exposés tout à fait médiocre.

Dubost, Asnières. — Chromo ; impression et composition assez bien, surtout pour les tableaux annonces.

Brejer et Javal, Paris. — Chromo, impressions commerciales, étiquettes, tableaux sur tôle ; Maison qui excelle dans ce genre et dont l'impression ne laisse rien à désirer.

L. Turgis, Paris. — Travaux de sainteté, bonne impression.

G. Noirtier, Paris. — Chromo et noir artistique, travaux de noir irréprochables, surtout pour l'impression.

Max Cremnitz, Paris.— Chromo commerciale, étiquettes, tableaux-annonces, etc ; la première Maison, à mon avis, pour l'impression sur tôle.

A. Laclais, Paris. — Maison spéciale pour les réductions et agrandissements en entier, c'est-à-dire que l'on agrandit en même temps que le trait toutes les contre-épreuves par un procédé spécial et qui, d'après les épreuves exposées, donne de très bons résultats, tant au point de vue du resserrage que de la pureté des reports. Vous m'excuserez, et je regrette de ne pouvoir vous donner de plus amples détails à ce sujet, mais le système dont dispose cette Maison est tenu dans le plus grand secret.

Moullot, Marseille. — Travaux de commerce, mandats, chèques, factures, vues d'usines, spécimens de médailles, etc ; Belle exposition, très soignée surtout, l'*Etoile*, composée exclusivement avec des médailles, travail très artistique, et qui dénote chez l'ouvrier qui l'a composée un talent tout-à-fait remarquable.

Laoes, Paris. — Impression et composition tout-à-fait médiocres.

Engelmann, Paris. — Sujets religieux, bonne impression ; imitation de vitraux, belles couleurs ; cette maison, d'ailleurs, excelle dans ce genre.

Gibert-Clarey, Tours. — Spécialité d'étiquettes et fils, tableaux-annonces ; le tout très bien soigné.

Rougeront, Signerot et Cie, Paris. — Photo-gravure, portraits, paysages, marines, etc ; teintes et demi-teintes d'une netteté irréprochable et d'une impression parfaite.

Legras, Paris. — Chromo artistique, fac-simile d'aquarelle, imitation de peinture, etc ; tout ce que l'on peut exiger de mieux dans ces divers genres. A remarquer surtout *Un Mariage de raison* et *Un Mariage de convenance*, deux sujets traités de main de maître et qui ne laissent aucune prise à la critique.

Fernique, Paris. — Photo-lithographie. Quoique très peu en situation de critiquer un pareil sujet, permettez-moi de

vous dire que l'exposition de cette Maison est tout-à-fait médiocre et c'est par acquis de conscience que je la signale.

Arnaud, Lyon. — Travaux de commerce, factures, mandats, chèques, vues d'usines, etc. ; travaux très soignés. A remarquer la *Tour Eiffel* et le nom de la Maison composés presque en entier avec des médailles d'un goût parfait et d'une pureté irréprochables.

Becquet frères, Paris. — Photo-lithographie ; les épreuves exposées par cette maison sont très réussies.

J. Minot, Paris. — Chromo-lithographie. Fac-simile d'aquarelle. A signaler une *Vue de la Marne*, *Le pont d'Asnière*, *Berger et Bergère*, etc. Spécialité pour les ouvrages de botanique, d'un dessin et d'une pureté irréprochables.

L. Gasté (Marcel Giraudi, successeur), Paris. — Exposition de travaux de commerce en noir, dont les compositions, par leur genre, ne sont plus de nos jours, mais dont l'impression est tout-à-fait irréprochable, d'autant plus, et ce qui en fait d'ailleurs le mérite, c'est que presque toutes les épreuves exposées sont des épreuves de tirage.

Goupil (Boussod-Valadon, successeur), Paris. — Photogravure. Je n'ai pas à signaler ici les mérites de cette maison dans le genre où elle excelle, qu'il me suffise de vous dire qu'elle est sans rivale et que les lauriers qu'elle a su conquérir, sont sans contredit bien mérités.

Janet, Paris. — Travaux de modes, crayon, plume, gravure, etc ; travaux tout-à-fait soignés.

Jules Hautecœur, Paris. — Fac-simile d'aquarelle, sujets très beaux et très variés ; à signaler entre tous : *La Nuit*, d'après L. Perroy.

Loquet, Marseille-Paris. — Vitrochromie. Impressions sur verre, tableaux-réclame bien exécutés, mais dont le prix excessif des matières premières et de la main-d'œuvre, fait craindre pour ce nouveau genre d'impression un succès tout-à-fait relatif.

Sections Etrangères

ETATS-UNIS

L. Pray, Boston. — Imitation de peinture, aquarelles, etc, d'un dessin très raide, mais d'une impression assez soignée.

Arthur Rath, New-York. — Impression commerciale sur acier, spécialité de banknotes, mandats, chèques, timbres-poste, vignettes, etc ; gravure parfaite, tous ces travaux sont tirés en vert dit américain, dont la beauté et l'éclat en font un auxiliaire puissant et contribuent pour beaucoup à la supériorité de cette exposition.

J. A. Lowell, Boston. — Impressions commerciales et artistiques sur acier ; bonne gravure et impression assez soignée.

SUISSE

Hoffer et Burger, Zurich. — Travaux artistiques au crayon, paysages, architecture, etc., le tout d'un beau dessin, mais mauvaise impression.

A. Arrau, Schweltz. — Impressions commerciales sur acier, assez bien ; chromo bien médiocre, sous tous les rapports.

Orell, Fussli et Cie, Zurich. — Chromo-lithographie ordinaire ; photo-lithographie ; la collection de paysages, vues, portraits, etc., exposée par cette Maison, est une des meilleures parmi toutes celles exposées par les Maisons étrangères.

BELGIQUE

Bourlard, Bruxelles. — Travaux artistiques, modes, etc., d'une impression très soignée.

A. Martens, Bruxelles. — Chromo-lithographie artistique et commerciale ; travaux d'un dessin et d'une impression passables.

P. Goffart, Bruxelles. — Impressions commerciales gravées sur cuivre ; bonne gravure et surtout belle impression.

Ferdinand de Hou, Bruxelles. — Chromo-lithographie commerciale et artistique ; étiquettes, tableaux, imagerie, sujets militaires, etc., bien soignés.

J. Goossens, Bruxelles. — Imitations de peinture et d'aquarelle, tableaux, étiquettes, etc., d'un dessin et d'une impression supérieurs. Cette Maison peut lutter avec les grands ateliers de Paris, tant par le genre que par le fini de son travail.

Gouweloos Frères, Bruxelles. — Imitation de peinture et d'aquarelle, étiquettes, tableaux, imagerie, etc. Cette Maison, comme la précédente, est digne de figurer au premier rang.

ANGLETERRE

Clayton et Bell, Londres. — Imitation de vitraux d'une excellente exécution et dont la vivacité des couleurs est tout à fait remarquable.

Les Etudiantes de Chromo-Lithographie, de Queen-Square, Londres. — Fac-simile d'aquarelle, fleurs, portraits, botanique, etc., imprimés de trois à cinq couleurs ; tous ces dessins sont d'une grande douceur et d'une impression parfaite.

Charles Skipper, Londres. — Très belle exposition de gravure sur acier ; spécialité de timbres-poste et billets de banque d'une tonalité dans les couleurs vraiment remarquable.

ESPAGNE

Enrique de Bobes, Barcelone. — Exposition de vignettes sur acier d'une gravure parfaite, mais dont l'impression laisse tout à fait à désirer.

N. Ramirez et Cie, Barcelone. — Imitation de peinture, étiquettes, travaux de commerce, etc., bonne impression, mais c'est surtout dans les travaux exécutés au crayon que cette maison excelle.

PORTUGAL

Salabudo, Porto. — Etiquettes en couleur, impressions commerciales en noir, d'une impression et d'une exécution passables.

RUSSIE

Kouscheneff, Moscou. — Imitation de peinture, tableaux-annonces, étiquettes, etc. ; exécution et impression tout à fait primitives.

Schroeder, Saint-Pétersbourg. — Impressions commerciales en noir et en couleur, tout à fait médiocres.

Nous sommes obligés de clôturer ici la liste des maisons étrangères qui ont bien voulu participer à notre grande Exposition ; mais nous ne pouvons le faire sans exprimer le regret de ne pas y avoir vu figurer quelques lithographies autrichiennes ou italiennes. Nous faisons des vœux pour que cette bouderie, que rien d'ailleurs ne justifie, soit de courte durée, et qu'au prochain Concours International nous nous trouvions tous, côte à côte sur la brèche, à la conquête de la civilisation.

Des Machines

Dois-je vous entretenir de la Galerie, ou plutôt du Palais portant ce nom, et dans lequel toutes les merveilles de l'activité humaine sont accumulées et où l'on voit la mécanique remplacer l'homme, et l'Homme suppléer Dieu ? La voix de la Renommée, mieux que la mienne, vous l'a déjà montré dans tous ses détails ; je me contenterai donc de vous donner seulement la description des machines ou instruments concernant la lithographie, et des modifications et perfectionnements y adhérents.

Quant à nous, vraiment, nous n'avons pas trop à nous plaindre, MM. les Constructeurs paraissent presque avoir abandonné la lithographie pour se rabattre sur la typographie ; nous devons signaler pourtant quelques modifications, tout à fait secondaires, à notre avis, et qui ne changent en rien la production de nos machines.

Ainsi Marinoni a jugé bon de remplacer à sa nouvelle machine lithographique, les mouilleurs cylindriques par des règles en fer où sont adaptés des morceaux de molletons qui s'imbibent en passant sur une planche recouverte de la même étoffe et imbibée à son tour par un mouilleur cylindrique. Si c'est là le perfectionnement que Marinoni a voulu apporter au mouillage de la pierre, je crois qu'il s'est complètement fourvoyé. Ses morceaux de molletons en traînant constamment sur la pierre, tendent, si vous imprimez des travaux en noir, à vous la dégarnir, et si, au contraire, vous imprimez des fonds en couleur, les mêmes mouilleurs vous les nuanceront et finiront même, si les tirages sont d'une assez grande durée, par vous les empâter. Voici, à mon avis, les résultats de ce *perfectionnement*.

Je signalerai une autre modification qui, elle, a sa raison d'être. Au moyen d'une manivelle-levier le margeur dresse les rouleaux tout aussi bien de son côté que de celui du conducteur ; ceci, dans bien des cas, peut éviter une perte de temps. A signaler aussi un cylindre dont le rouleau preneur vient déposer l'encre afin qu'elle soit mieux étendue, un autre rouleau, par un mouvement vertical, vient la quérir et la déposer finalement sur le *marbre*.

Les pinces noyées peuvent être adaptées à cette machine, mais vous connaissez tous l'inconvénient qui résulte de ce système, surtout pour les travaux de couleur, car il fait plisser le papier et, de là, aucun repérage n'est possible.

Voilà toutes les modifications, si modifications il y a, dont j'ai pu me rendre compte sur la nouvelle presse Marinoni ; je vous laisse juger de l'importance des perfectionnements qui ont été apportés.

H. Voirin, Paris.— La machine exposée par cette maison ne diffère de celles du même système que par ses grandes dimensions (format g^d^-monde), et par sa pointure conique, pointure en tout point semblable au système Frankauser.

Alauzet, Paris. — N'ayant aperçu aucune modification importante à ce système de machines, d'ailleurs une des mieux confectionnées et dont la réputation n'est plus à faire, je me borne à vous la signaler pour mémoire.

Stalin, Vesoul. — Dois-je vous parler de cette machine qui, à l'époque de mon séjour à Paris, était encore en construction, et qui est destinée, si les prospectus qui la remplacent disent vrai, à révolutionner la lithographie.

Cette machine, en effet, toujours d'après les prospectus, pourra imprimer jusqu'à dix couleurs simultanément.

Je crois qu'il me serait téméraire de formuler une appréciation quelconque sur ce nouveau genre de machine, d'autant plus que je ne l'ai pas encore vue fonctionner ! Libre à vous d'en penser ce que bon vous semblera.

Baster et Viellemard, Paris. — *Margeur automatique :* Ce margeur, qui consiste à enlever au préable, à l'emporte-pièce, à deux ou à quatre points, donne d'excellents résultats comme repération ; il peut s'adapter à tous les systèmes de machine, c'est d'ailleurs le margeur adopté par les principales maisons de Paris. Je ne lui connais qu'un défaut, c'est qu'il est très cher !

Je viens de vous exposer, chers Collègues, les principales observations qu'il m'a été permis de faire sur les modifications apportées à notre état, au point de vue mécanique. Vous devez voir par là que j'ai raison quand je vous dis que MM. les Constructeurs ont l'air de nous négliger, mais devons-nous nous en plaindre ou nous en réjouir ?

Permettez-moi ici d'émettre mon humble avis : Oui, nous devrions regretter ce délaissement si les machines inventées et les perfectionnements qui y sont apportés, devaient profiter à tous, car nous mettre au travers de la marche incessante du Progrès, serait vouloir retourner à la barbarie et réduire l'homme, c'est-à-dire le travailleur, à l'état de bête de somme. Et pourtant, malgré nous, nous n'avons qu'à nous féliciter de la négligence de MM. les Constructeurs à notre égard ; et pourquoi, me direz-vous ?

Pourquoi ! parce que lorsqu'une machine nouvelle est inventée, à n'importe quel corps d'état qu'elle s'applique, à qui profite-t-elle ? Est-ce aux ouvriers ? Non ! Elle profite au patron qui, grâce à cet engin, peut avec un seul homme, bénéficier de la main-d'œuvre de dix, occupés précédemment.

Et si nous nous plaçons au point de vue de la production, il est certain que le jour est proche où, le progrès aidant, elle dépassera de beaucoup la consommation. Qu'en résultera-t-il ? Une aggravation du mal social qui étreint déjà les classes laborieuses. Eh bien, chers Collègues, puisque nous sommes forcés, de par la Science, à en subir tous les mécomptes, ne devons-nous pas chercher un palliatif à tous les maux que l'avenir nous réserve, par exemple, chercher à obtenir, comme l'ont obtenu d'ailleurs nos camarades d'Angleterre, 8 heures de travail par jour au lieu de 10 ? Je crois que se serait un moyen pratique pour atténuer les effets désastreux d'un chômage qui atteint périodiquement un bon nombre de nos collègues.

Pour arriver à ce but que nous faut-il ? Bien peu de de choses : le groupement. Nous avons déjà le droit pour nous, marchons unis et nous aurons la force, qui, bien souvent, nous a fait défaut pour la revendication de nos droits ! Que chacun d'entre nous apporte sa volonté à l'œuvre commune ; nous avons le Syndicat, cherchons à avoir la Fédération, et quand nous serons tous groupés sous sa bannière, si cela ne suffit pas, eh bien, par dessus les monts, nous trouverons l'Internationale qui sera le remède radical de tous les maux dont souffre la classe laborieuse !

Des Salaires

Avant de vous donner l'aperçu des quelques prix concernant le salaire de nos camarades de la Capitale, permettez-moi de mettre en relief une petite anomalie : Nous entendons tous les jours les patrons de province se plaindre de la cherté de la main-d'œuvre, ce qui les force dans bien des cas à refuser le travail ; vous allez juger par les prix

ci-dessous si c'est bien cela qui les empêche de lutter avec la Capitale.

Voici le taux des salaires accordés à nos confrères de Paris pour une journée de 10 heures :

Conducteurs de machine (chromo) : 1 fr. à 1 fr. 25 l'heure, soit pour une journée de 10 heures, 10 à 12 fr. 50 par jour. Il y a même quelques ouvriers qui gagnent jusqu'à 15 fr., mais en petit nombre.

Conducteurs de machine (noir) : 0 fr. 90 à 1 fr. l'heure, soit 9 à 10 fr. par jour.

Tireurs d'épreuves : 0.80 à 0.90 l'heure, soit 8 à 9 fr. par jour.

Piqueurs : 1 fr. à 1 fr. 20 l'heure, soit 10 à 12 fr. par jour.

Vous pouvez juger par ces prix de la différence des salaires qui existe entre les ouvriers de province et ceux de Paris ; soit le double du prix de la journée en faveur des ouvriers parisiens, ce qui n'empêche pas les patrons de faire une grande concurrence à ceux de la province. Et maintenant cette anomalie dans les salaires est-elle justifiée soit par la cherté des vivres, soit par le rendement de production ? Pour la première question je dois vous dire qu'à Paris, sauf le vin et les loyers, tout est aussi à bon marché qu'à Marseille. Quant à la seconde, il n'est exigé en moyenne que 2.000 tirages par jour pour les impressions en chromo et 3.000 pour les impressions en noir. Il est vrai que presque toutes les impressions de couleur sont tirées sur des formats doubles de ceux tirés en province.

Des Syndicats

Il existe à Paris quatre Syndicats ou Groupes corporatifs, savoir : *La Résistance ; L'Union*, société de secours-mutuels exclusivement composée d'ouvriers lithographes ; *La Senefelder*, syndicat, et *La Retraite*, dont le titre indique suffisamment le but poursuivi par ses membres.

Tous ces Syndicats ou Groupes fonctionnent régulièrement et tous payent le chômage, soit 12 fr. par semaine

pour le chômage ordinaire, c'est-à-dire pour défaut d'ouvrage, et 24 fr. pour chômage d'honneur. Il est bon de dire que la moindre cotisation fixée par ces différents groupes est de 0.50 par semaine.

Ainsi, par exemple, *La Résistance* a fixé ses cotisations à 0.50 par semaine.

L'Union, qui se confond avec les secours mutuels, paye le chômage, la maladie avec secours, médecins et médicaments compris ; la cotisation est fixée à 1 fr. 50 par semaine.

La Retraite, société de prévoyance, dont le titre, comme il est dit plus haut, indique suffisamment le but, a ses cotisations fixées à 1 fr. par semaine.

Je ne cite *La Senefelder* que par mémoire, n'ayant pu me renseigner sur ses prix de cotisation et sur le but qu'elle poursuit.

Conclusions

Il est incontestable, et je peux le dire ici avec orgueil, sans être taxé de chauvinisme, que tout ce qui a trait à la lithographie artistique : imitation de peinture, fac-simile d'aquarelle, photo-lithographie, taille-douce, etc., etc., est supérieurement représenté par la section Française ; mais à quoi faut-il attribuer cette supériorité, si ce n'est à la bonne organisation qui prédomine dans les principales maisons de la Capitale ! Les patrons de province reprochent souvent à leurs employés de ne pas fournir au travail la même intelligence que leurs camarades de Paris, sans se rendre compte si eux-mêmes déploient toute l'initiative que comporte leur situation pour mener à bien les travaux qui leur sont confiés. Quant à moi, je ne crois pas que ce soit là une des causes primordiales de la supériorité des ouvriers parisiens sur leurs camarades de province et que s'il y a faute ou seulement défaut d'initiative il ne faut pas uniquement en charger l'ouvrier, d'autant plus, et cela vient à l'appui de mon dire, que la plupart des ouvriers employés

dans les principales maisons de Paris sont loin d'être des parisiens, car, sur 100 ouvriers, il y a au moins les 7/10e de provinciaux et 1/10e d'étrangers. Vous voyez par là ce qu'il reste de vrais parisiens.

Je conclus donc que, sans vouloir dénigrer en rien le talent que peuvent avoir bon nombre de nos camarades de la Capitale, que la supériorité qui les caractérise leur vient surtout de la bonne organisation qui préside à leur travaux.

Permettez-moi, chers Collègues, avant de clore ce rapport, de remercier ici les camarades de Paris qui ont bien voulu, par leur empressement, m'aider à accomplir ma tâche de délégué, et entre tous, les membres de l'Association lithographique qui, avec l'urbanité qui les caractérise, se sont empressés de me donner tous les renseignements en leur pouvoir.

En résumé, j'ai rempli de mon mieux le mandat que vous m'aviez fait l'honneur de me confier, et si je n'ai pas satisfait à toutes les exigences qu'étaient en droit de réclamer de moi mes camarades, ils ne pourront m'en tenir rancune quand je leur aurais dit que c'est en me basant sur cet axiome que j'ai fait mon travail : « Quand on fait ce que l'on peut, l'on fait ce que l'on doit », et je serais heureux si je n'ai pas, sinon toute votre approbation, au moins toute votre indulgence.

Raymond PRAT,

Délégué du Syndicat des Imprimeurs Lithographes.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen COIGNOT Anatole

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Papetiers, Relieurs et Cartonniers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen COIGNOT Anatole

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Papetiers, Relieurs et Cartonniers

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Collègues,

Dans l'Assemblée générale de la corporation, qui eut lieu le 15 juin 1889, je fus désigné par vos suffrages comme délégué à l'Exposition Universelle de 1889.

Conformément au mandat que vous m'avez confié, je viens aujourd'hui vous présenter mon rapport d'appréciations sur les travaux de papeterie, reliure et cartonnage exposés au Palais des Arts Libéraux. Trop heureux si, par mes efforts, j'ai pu justifier votre confiance en moi et m'en rendre digne.

J'ai fait tout mon possible pour rechercher dans les travaux exposés le côté pratique et le soin qu'il faut apporter dans leur exécution ; j'ai pris note des innovations pouvant améliorer la fabrication au point de vue de la solidité et de la rapidité d'exécution.

Ceci dit, j'entre dans le cadre de mes attributions, essayant d'élucider, autant qu'il dépendra de moi, les questions relatives aux travaux que j'ai examinés.

Mon travail, divisé en plusieurs parties, fera connaître à mes confrères l'impression causée sur leur délégué par les magnifiques travaux exposés dans les grandes Assises du Travail et de l'Industrie, qui marquent pour la France républicaine l'ère du relèvement et de la grandeur.

Historique de la Papeterie et des premières Expositions

La papeterie, comme corporation distincte, n'est pas de vieille date ; ce n'est guère qu'à partir du commencement de ce siècle qu'elle se dégage de la reliure et devient une partie importante dans le commerce français.

Avant le XIXe siècle, il n'y avait que les relieurs qui fussent autorisés à fabriquer des registres.

Comme corporation, la reliure est beaucoup plus ancienne que la papeterie ; on peut voir dans nos Musées nationaux des spécimens de reliure datant du VIIIe siècle : les *Capitulaires de Charlemagne*, reliés à cette époque, donnent une idée du genre de travail de nos ancêtres.

Durant plusieurs siècles, la papeterie n'a pas avancé ; c'était une industrie stationnaire, c'est-à-dire en retard. Il a fallu, pour la faire sortir de son apathie, le grand mouvement de la Révolution française qui, en supprimant tous les privilèges, maîtrises et jurandes, fit l'égalité dans la grande famille française ; avant cette époque, les privilèges de caste anéantissaient l'initiative du travailleur. L'ouvrier était, de ce fait, la propriété personnelle de celui pour qui il travaillait.

Après 1789, tout fut changé ; les patrons perdirent le droit qu'ils avaient d'être les seuls à produire ; l'ouvrier qui était intelligent put aussi devenir patron, sans avoir besoin d'être fils de patron ou d'acheter une charge, le commerce français prenant tous les jours une importance plus grande.

Le besoin d'une comptabilité, établie dans de bonnes conditions, se fit sentir ; c'est à partir de cette époque que la papeterie prit réellement naissance.

Dès 1789, eut lieu à Paris une Exposition des produits français ; la papeterie était représentée uniquement comme papier et pour l'article fantaisie, tel que marbré et couleur.

Le 13 ventôse an IX (1801), un arrêté portant la signature de Bonaparte et contresigné par Chaptal, ministre

de l'Intérieur, portait en substance que chaque année, une exposition des produits français aurait lieu à Paris. A cette Exposition, la Papeterie était si peu représentée qu'aucune récompense ne lui fut accordée ; la Reliure, au contraire, figurait au premier rang et on y remarquait les travaux des Pasdeloup, des Derame, des Bradel, des Briseau, etc.

A l'Exposition de 1809, qui fut la troisième en France, Rœderer et Bœhn, de Strasbourg, exposent des papiers maroquinés, très bien comme imitation ; cela tenait surtout à la qualité du papier, il était toujours fabriqué à la forme, ce qui vaut beaucoup mieux que le travail à la machine.

Entre la troisième et la quatrième Exposition, il y eut un intervalle de dix années ; en 1819, la papeterie ne fut encore représentée que par l'article fantaisie.

A l'Exposition de 1823, qui fut la cinquième, la papeterie brille de nouveau par son absence ; la maison Augrand, de Paris, expose des papiers or, argent, gauffrés, unis, etc. Avant cette exposition, on tirait tous ces produits de l'Allemagne.

Sixième Exposition en 1827 : M. Augrand obtint une médaille de bronze pour ses différents genres de papier.

Septième Exposition en 1831, ce fut la première où l'on eut la satisfaction de voir des fabricants de registres exposer leurs travaux ; on remarquait deux fabricants de registres, M. Cabany et M. Roumestant ; le premier, par le travail qu'il exposait, prouvait qu'il avait complètement rompu avec l'ancien système, ce fut lui qui le premier mit en pratique la couture sur rubans, le rubannage des cahiers et les dos élastiques brisés. Depuis plus d'un demi-siècle que cette innovation a eu lieu, à part quelques détails de peu d'importance, on procède toujours de la même manière. M. Cabany obtint comme récompense une mention honorable.

M. Roumestant exposait quelques registres avec couture sur nerfs ; il obtint la même récompense.

Depuis cette époque, la papeterie a toujours été repré-

sentée aux Expositions ; nous verrons par la suite que le nombre des exposants va toujours en augmentant, ce qui est d'un bon augure pour l'avenir.

Huitième Exposition, 1839. — Cette Exposition ne contient que deux vitrines de fabricants de registres ; ces maisons emploient beaucoup le caoutchouc comme moyen de solidité pour maintenir les feuilles.

M. Roumestant expose des registres à dos métalliques, cousus sur double tirant et caoutchoutés.

M. Robert expose des registres d'une reliure nouvelle, dite « reliure Robert » ; il utilise beaucoup le caoutchouc qui, d'après lui, est appelé à produire certains effets nouveaux.

Ce genre de reliure étant abandonné depuis longtemps, il n'a pas été possible de se rendre compte du travail.

C'est depuis cette époque que date réellement la couture sur rubans ; elle a remplacé la couture sur ficelle avec encartage dans le carton, procédé qui nuisait à la solidité et à l'ouverture du registre, rendait le travail disgracieux, car l'emploi de la grecque laissait apercevoir la ficelle dans l'intérieur du registre.

A la suite de cette Exposition, plusieurs maisons prenaient un essor sérieux, à Paris et dans la province.

Neuvième Exposition, 1844. — On ne remarque encore que deux exposants : la maison Legrand, qui expose des registres cousus sur doubles tirants de cuir ; ces registres étaient d'un travail supérieur.

La maison Suffiot expose des registres cousus sur doubles tirants, et piqués dans le ruban ; ce genre de couture, ayant été reconnu supérieur à l'autre, a toujours été maintenu.

Dixième Exposition, en 1849. — A cette Exposition, les maisons de papeterie sont un peu plus nombreuses ; on y voit les maisons Guimard, Girault, qui exposent des registres à dos métalliques caoutchoutés ; la maison Debrayme expose trois registres sans couture, l'assemblage est obtenu par le collage des feuilles.

Lefèvre et Jules Serre emploient le même système que le précédent, avec la couture en plus.

Girard expose pour la première fois le bibloraphe.

Cette Exposition fut remarquable par l'apparition des machines modernes pour la rognure ; les premiers coupe-papiers étaient exposés ; leur invention est due à M. Massicot, qui leur a légué son nom.

1851 est la date de la première grande Exposition Internationale de Londres, où furent convoqués tous les produits manufacturés du monde entier.

Plusieurs exposants français obtiennent des médailles de 1re classe. M. Belangé, de Paris, expose des anglaises cousues sur doubles tirants, doublées de cuir de vache, très souples, rubannage nansouk, intérieur et extérieur.

M. Gasté, de Paris, expose quelques registres à dos métallique apparent.

M. Dorville, de Paris, obtient une médaille pour la fabrication de ses registres ; on remarque dans sa vitrine deux registres, dont l'un a les plats en caoutchouc durci, l'autre même genre, sauf le faux-dos qui est aussi en caoutchouc durci.

M. Dessaignes, de Paris, expose un registre monstre, c'est un Grand-Aigle de 41 mains, à l'Italienne, les feuilles n'étaient pas surjetées mais collées en onglets. Ce registre était fabriqué pour l'établissement typographique de M. l'abbé Migne ; son poids était de 300 kilos. Il mesurait, ouvert, 0m78 de hauteur sur 2m80 de largeur.

Avant de vous rendre compte de l'Exposition de 1889, votre délégué a voulu vous faire connaitre tous les progrès accomplis dans la papeterie pendant cette période d'un demi-siècle, comprenant la première Exposition de 1789 et la première Exposition Internationale de 1851. Cette dernière comptait 18,000 exposants.

Cette Exposition fut la première où l'on envoya des délégations ouvrières qui furent payées par l'Etat, les Municipalités et des souscriptions faites par les ouvriers eux-mêmes.

Durant cette période d'un demi-siècle, la papeterie se

fait connaître de plus en plus par les modifications et le perfectionnement de son travail, elle marche toujours en avant et son outillage s'améliore tous les jours davantage.

A l'état d'embryon en 1800, elle arrive en 1851 à se faire représenter d'une façon sérieuse, ainsi qu'aux Expositions qui vont suivre.

En France, à l'époque des maîtrises, les maîtres relieurs seuls avaient le droit de faire des registres ; ce droit, contre lequel et avec juste raison, se récriaient les marchands papetiers, avait été de nouveau confirmé en 1750, par un arrêt du Parlement, au sujet d'un procès engagé sur cette question par les marchands papetiers.

Les relieurs avaient eu gain de cause, mais ils devaient fabriquer les registres comme de la reliure, la seule différence qui existait était dans la couvrure ; les spécimens que l'on possède sont généralement couverts en parchemin ou en basane verte peluchée.

Les marchands papetiers avaient le droit de faire des registres à reliure dite Lyonnaise et brochés, mais ils devaient être en papier blanc.

Le genre reliure Lyonnaise n'était, à quelque chose près, que la reliure à dos carré dans un cartable à dos dur, avec pattes servant à cacher la couture ; on peut la comparer à ce qui se fait aujourd'hui pour les références ou carnets d'échantillons, dos carrés.

Toutes ces méthodes étaient bien primitives et simples ; la comptabilité de l'époque n'étant pas très sérieuse, on n'avait pas besoin de registres bien confectionnés.

En 1807, un décret parut à l'*Officiel* et força tous les commerçants français à avoir une comptabilité sérieuse, pouvant, le cas échéant, servir devant les tribunaux. La même année le Trésor adopta la comptabilité en partie double.

Ce décret et le développement du commerce français furent le réveil de la Papeterie, elle sortit de l'état stagnant où elle était plongée, pour se mettre à la hauteur des services qu'allaient lui demander le Commerce et l'Industrie.

L'ancien registre à nervure ne répondant plus aux besoins du moment, fut abandonné ; on essaya plusieurs systèmes, celui qui réussit le mieux fut le registre cousu sur nerfs et grecqué, mais le faux dos n'était plus adhérent à l'endossure ; il se composait d'une carte distincte, ce qui était préférable pour l'ouverture ; là se borna les premiers progrès.

Quelque temps après, il y eut de nouveaux changements; la ficelle pour la couture étant trop faible, fut remplacée par de la corde ; la colle forte remplaça, pour l'endossure, la colle de pâte ; malgré cela, l'inconvénient de l'ouverture existait toujours, il fallut encore plusieurs années pour parer à ce défaut, les cordes trop épaisses et les grecques trop profondes en étaient la cause principale, ce qui fit chercher et découvrir la couture sur rubans ; cette couture fit son apparition en 1812.

Nos voisins d'Outre-Manche étaient beaucoup plus avancés que nous ; le registre à dos métallique fut inventé en 1802, il ne fut importé en France qu'en 1807, par M. Delaulle, papetier à Paris.

En 1808, M. Cabany, cessionnaire du brevet, après quelques améliorations à son système, se fit breveter à son tour.

A partir de cette époque, le progrès marche à grands pas.

En 1812, Clément, de Paris, se fait breveter pour un genre nouveau de registre à dos brisé ; la différence consiste dans la fabrication du faux dos qui était composé de plusieurs cartes minces collées ensemble et adaptées au registre par des rubans de tôles minces laminées ; ce fut lui qui, le premier, quitta la couture sur cordes pour la couture sur rubans, depuis on n'a pas changé et ce genre de couture est considéré comme le plus pratique et le plus solide.

Quatre ans plus tard, le sieur Brunet, de Lyon, prend un brevet pour son système de registre à dos flexible ; le faux dos, fait de plusieurs cartes, avait à l'intérieur, fixés par les extrémités et le milieu, trois ressorts posés sur la

largeur ; ces ressorts étaient tendus quand le registre était fermé, en se détendant, ils forçaient l'ouverture.

En 1818, M. Ney prend un brevet pour ses registres à dos de cuir perfectionnés.

En 1819, M. Astru en prend un pour ses registres à dos élastiques.

Ces deux systèmes n'ayant pas donné de bons résultats à leurs inventeurs, ne sont pas connus et sont tombés presque aussitôt dans l'oubli.

En 1814, Dareau, habile ouvrier Lyonnais, apporte de notables changements dans la fabrication des registres ; il fait l'encartage très large avec bandes de cartes fortes, le faux dos posé avec deux toiles forme morcs entre lui et les cartons, imitation Bradel. Ce fut un premier pas fait vers la reliure dite à l'Anglaise, qui ne vint que beaucoup plus tard.

De 1819 à 1850, on ne prit aucun brevet, mais pendant cette longue période de 30 ans, le mouvement en avant fut toujours très prononcé et plusieurs nouvelles fabrications se firent jour.

La plus importante innovation fut le double carton, créé en 1825 par M. Sat, successeur de M. Cabany ; cette reliure assez compliquée, fut employée, durant longtemps, pour les registres tels que grand-livre ou comptes-courants.

Plus tard, cette reliure fut remplacée par celle dite à l'Anglaise, qui fut transportée en France en 1832, par M. Vilemsens qui rapporta cette reliure de Londres.

Les Papetiers de Paris ayant adopté ce genre de reliure, y apportèrent quelques modifications assez avantageuses. L'Anglaise fabriquée à Londres n'était autre chose que le simple carton que l'on fait chez nous, les Papetiers de Paris firent le même genre en y ajoutant le feuillet comme double carton.

Je crois devoir m'arrêter à cette Exposition Internationale de 1852, qui fut la première en Europe. J'ai voulu par ces quelques lignes, faire voir et connaître toutes les évolutions de notre Corporation, pendant cette période d'un demi-siècle.

Maintenant que les grandes luttes de l'industrie et du travail vont s'ouvrir périodiquement, aussi bien en France qu'à l'étranger, et le travail prenant tous les jours un fini que l'on constate d'une exposition à l'autre, nous pourrons, chers collègues, voir de près les améliorations apportées à la fabrication.

Depuis cette exposition internationale de 1852, plusieurs autres ont eu lieu en 1855, 1867, 1872 et 1878, celle de 1889, qui brille au premier rang, prouve au monde entier et plus particulièrement à certaines puissances, que la France, malgré ses divisions intérieures, plus apparentes que réelles, sait s'unir quand il s'agit de faire beau et grand.

Description et comparaison des différents genres de Registres

Avant de commencer l'examen des vitrines j'ai tenu à rappeler aussi rapidement que possible les différents systèmes anciens et actuels employés pour la fabrication des registres, j'indiquerai aussi tout ce qui m'a paru digne de remarque ; de cette manière il sera plus facile de faire la comparaison entre les genres de reliures ordinaires ou particulières, on pourra de même se rendre compte si les travaux exposés en 1889 constituent réellement un progrès par leur mode de fabrication.

Le genre le plus ancien et qui se pratique encore actuellement, c'est le registre à dos ordinaire avec simple carton, dont le faux dos se trouve à fleur des cartons, c'est la façon la plus courante pour le registre ordinaire.

Certaines maisons de Paris avaient modifié ce système au façonnage du faux dos qui, au lieu d'arriver à fleur du carton, était rabattu sur les bords formant un more saillant, ce genre a été très répandu mais aujourd'hui il est complètement abandonné.

Vient ensuite le double carton, qui depuis longtemps est remplacé par l'Anglaise, on en remarque encore quelques échantillons, mais c'est peu gracieux. Le système de reliure dite à l'Anglaise peut se faire de différentes manières, qui,

au gré de ceux qui la font, accélèrent ou rendent plus facile la terminaison du registre.

Pour l'apprêtage de l'Anglaise, on pose la carte qui est amincie à 3 ou 4 millimètres du dos du premier et dernier cahier, elle est fixée au moyen d'un ruban qui relie les deux premiers et derniers cahiers, un filet de colle passé en dessous de la carte, sur le devant, la maintient fixée ; quand le registre est à l'encartage, on décolle la carte, on la coupe en biais aux deux extrémités à 4 ou 5 centimètres du bord, on colle ensuite ces deux parties entièrement sur la garde, pour se servir du milieu qui est la partie mobile, on applique ensuite le feuillet sur cette dernière partie où se trouve déjà collés les premiers rubans, on colle les derniers sur le feuillet, on fixe ensuite le faux dos, on place les cartons et après avoir laissé quelques heures en presse, on les sort pour faire la couvrure et terminer le travail.

Pour les registres de 2, 3, 4 mains et de petits formats, on les rend beaucoup plus légers, en faisant ce qu'on appelle la fausse Anglaise, elle ne diffère de l'Anglaise que par la suppression du feuillet.

Un système qui donne aussi de bons résultats est celui qui consiste à mettre les clés et tranchefiles avant la carte, il faut au préalable que les clés soient parées sur les bords et la basane pour tranchefiles entièrement, on colle ensuite la carte en plein, quant au feuillet il est encarté entre les rubans.

Comme complément de ces dispositions et pour que l'Anglaise soit bien faite, il faut que le faux dos ait l'ouverture voulue pour que le dos du registre soit à son aise, ce dernier doit former le demi-rond, éviter autant que possible de le faire pointu, avant de poser le faux dos s'assurer qu'il est bien sec pour qu'il ne travaille plus une fois fixé, sans cette précaution la toile grimerait aux biseaux et ne serait plus tendue, on monte ordinairement le faux dos avec des clés en toile placées sous la dernière carte intérieure, certains ouvriers remplacent les clés par une toile qui tient toute la longueur du faux dos ; on obtient de cette façon un biseau net et bien rigide.

La largeur de la rainure du morc doit être calculée d'après l'épaisseur du registre, de manière qu'en l'ouvrant, le carton ne soit pas retenu par le dos.

Le dos de fer (ou métallique) se rapproche beaucoup du double carton ; de même qu'à ce dernier, le feuillet n'est pas échancré à la coiffe, la rainure diffère en ce qu'elle ne se prolonge pas sous le dos comme au double carton, les bords du dos de fer étant rabattus en onglets, la rainure est obligée d'en suivre les contours.

Pour le montage du dos de fer, on se sert de bandelettes de parchemin placées entre la carte et le feuillet, de manière que celles du dessous du registre viennent, au moment du montage, s'intercaler dans l'entre-d'eux de celles placées au commencement, les bouts du dos sont garnis d'oreillettes en toile ou parchemin avec lesquelles on fixe d'abord le dos de fer, l'on prend après chaque bandelette, que l'on a préalablement collé en plein, et leur faisant contourner le dos, on les applique sur le feuillet opposé à celui auquel elles adhèrent déjà.

Quelques maisons font le montage du dos de fer de la même façon que pour le dos en carton, afin que le dos ne puisse couper et pour obtenir le biseau et le morc de l'Anglaise, les bords sont rabattus de façon à former ourlet. Un autre système de dos métallique est celui qui est apparent, il se compose de deux dos de fer superposés, il a le morc et la coiffe à l'Anglaise, au lieu d'une carte, c'est une bande de toile sur laquelle s'appose le feuillet, le montage du 1er dos est fait avec des lanières de cuir qui le contournent en dessus et sortent de chaque côté par des incisions faites à cet effet, les cartons sont fixés à la tôle par des clous ; la pose du deuxième dos s'opère quand le registre est couvert, ce dos est muni de coulisses par côté et s'emboîte sur le premier, les extrémités sont garanties par une garniture cuivre ou autre ; pour monter ces registres il faut un outillage spécial et la façon doit être longue et coûteuse.

Un autre genre de montage pour l'Anglaise avec dos en carton est celui qui consiste à ne pas coller les cartes

entièrement, elles ne sont fixées entre elles que partiellement et à divers endroits et en alternant, de façon à empêcher la raideur du dos, la garniture est la charnière partageant le dos en deux parties et s'ouvrant sur un disque plat en dedans du dos, elle remplace le rembord de la garniture ordinaire.

L'effet cherché par ce système de dos et de garniture est d'obtenir une ouverture plus facile, mais le but ne me paraît pas atteint.

Quand ce système a fonctionné pendant quelque temps, le faux dos doit se décoller complètement et s'aplatir sous le poids du registre. Je reconnais volontiers qu'il y avait là une tentative d'amélioration, mais je ne pense pas que ce système remplace jamais avec avantage ni le dos de fer, ni l'Anglaise.

Quand un registre a une certaine épaisseur, on obtient habituellement une bonne ouverture, à la condition que le faux dos ait la dureté nécessaire pour soutenir le dos du registre assez élevé pour permettre aux cahiers de s'ouvrir bien au fond, si le faux dos est bien proportionné et l'encartage bien fait, le registre s'ouvre et se ferme bien et le faux dos étant solide ne se déforme pas.

Examen des Vitrines de la Papeterie

Maison Darras

Cette Maison, qui fait spécialement la carte d'échantillon et la référence, expose divers modèles, tels que références à dos durs et cartes à volets, tous les modèles sont bien faits et très propres.

Les références exposées sont couvertes en basane peluchée bleu, en toile verte et en maroquin ; celle en basane à des clous à têtes plates sur les plats et au dos.

Parmi les registres, on remarque un registre de 14 mains colombier, à l'Anglaise, couvert basane fauve, garnitures nickelées, bandes-bas, filets à froid sur les plats, à l'intérieur encadrement très bien réussi. Sur les plats, les clous sont remplacés par des gros anneaux, au dos se trouve 5 nerfs recouverts de bandes nickelées, en tête et queue, la garniture n'a que 6 centimètres de prise, le titre en peau tient toute la largeur du plat, la tranche est marbrée.

Un registre colombier de 12 mains à l'Anglaise, couvert maroquin vert, les plats sont découpés en passe-partout avec coins en saillies, au milieu un grand écusson dont les coins sont coupés en demi-cercle en dedans, la garniture se compose de quatre ancres apposées aux quatre coins du plat et fixées par une vis intérieure, le bord du carton du coté de la rainure est garni sur toute la longueur, le dos a 5 nerfs, tranches-tortillon.

Quatre registres Grand-Soleil de 8 mains à l'Anglaise, couverts basane verte, encadrement à froid sur les plats, garnitures cuivre, bandes bas, tranches-tortillon, laissent à désirer surtout comme couleur.

Trois registres de 8 et 10 mains Grand-Soleil, à l'Anglaise, couverts basane fauve, garnitures cuivre, encadrement en noir, dos et plats, fleurons au dos, tranches marbrées bien réussies.

Deux Jésus de 8 mains, à l'Anglaise, couverts l'un en maroquin noir et l'autre maroquin grenat, les plats sont décou-

pés en passe-partout, garnitures cuivre avec coins aux quatre angles des plats, les clous sont remplacés par des anneaux, titres dorés, la tranche faite au pinceau est divisée en quatre couleurs, rouge, bleu, vert et jaune ; ce genre de tranche fait un très mauvais effet.

Tous les registres de cette Maison sont rubannés, quant aux tranchefiles, elles sont en mouton, rayées par des filets dorés ; ce n'est pas ce qu'il y a de mieux.

A part ces quelques observations, les travaux exposés sont faits dans de bonnes conditions, et la vitrine est bien comme installation.

Maison Deschamps

Cette vitrine contient différents articles, mais en petit nombre. On remarque trois registres : Un colombier de 14 mains, à l'Anglaise, couvert maroquin vert foncé, garnitures cuivre mat, ciselé et à jour, les coins sont avec biseau poli, filet doré suivant le dessin des coins ; au dos, 5 nerfs en cuivre sur lesquels se trouve fixé, par de petits clous en nickel, une bande en fer oxydé, le titre est gravé sur une plaque de cuivre tenant toute la largeur du plat et fixée par de petits clous en nickel ; ce registre est bien fait, le morc à l'Anglaise est vif et bien régulier, ce qui choque la vue ce sont les garnitures qui chargent trop le registre.

Deux Jésus de 8 et 10 mains, à l'Anglaise, basane fauve, garnitures nickel, travail ordinaire.

Deux Références, une couverte en toile cablée, garnitures cuivre avec clous. La couture faite avec du cordonnet bleu est apparente, les trous sont garnis d'œillets, la couture est garantie par des semelles en carton et des clous en cuivre, titre rouge. La deuxième est en 1/2 toile cablée Havane, garnie parchemin vert avec bandes haut et bas, plats toile verte, dos même genre que la précédente.

Quelques reliures ordinaires, copies de lettres de différents genres, complètent la vitrine, l'ensemble est propre mais d'un travail ordinaire.

Maison Fortin

Cette Maison a une très joli vitrine contenant, outre les registres, toutes sortes d'articles de papeterie et fournitures de bureaux.

Trois registres, dont un Grand-Aigle de 12 mains, à l'Anglaise, couvert maroquin bleu hussard, garnitures cuivre doré et ciselé, d'un très bel effet ; au dos, 4 nerfs avec filets dorés, encadrement double filet or, 2 serrures même genre que le reste de la garniture, sur les bords des cartons double filet or, une roulette est poussée sur les chasses, tranche-tortillon bien en rapport avec la garniture, le titre est gravé sur une plaque cuivre doré et ciselé ; ce registre est très bien fait, la dorure est simple mais bien réussie, la rainure de l'Anglaise est d'une régularité parfaite, bien proportionnée au format et à l'épaisseur du registre.

Deux Jésus de 8 et 10 mains, à l'Anglaise, couverts l'un en maroquin chocolat et l'autre en maroquin rouge, garnitures nickelées, 4 coins sur chaque plat, filet froid et doré aux 4 nerfs, encadrement doré, titre en maroquin bleu sur le chocolat et chocolat sur le bleu, petit écusson en dessous du titre pour le millésime de l'année, tranches-tortillon ; ces registres sont d'une régularité parfaite, ils font très bien à côté du Grand-Aigle qui est la pièce principale.

On remarque quelques références, dont la couture apparente est garantie par des nerfs ou des semelles nickelées, tous ces travaux sont faits soigneusement. La présente vitrine est une des principales de l'Exposition, comme installation et fini du travail.

Maison Fouqueray

Cette vitrine contient environ 15 registres, la pièce principale est un Colombier de 15 mains, à l'Anglaise, couvert basane fauve, garnitures nickel, bandes bas fixées par de petits clous, l'encadrement à froid manque un peu de régularité.

Deux Jésus de 10 mains, à l'Anglaise, couverts le premier en basane bleu peluchée, garnitures cuivre, tranches mar-

brées bleu, titre sur maroquin rouge ; le deuxième en basane peluchée violette, garnitures nickel, tranches bleues, titre sur chagrin orange.

Un Carré, à l'Anglaise, couvert maroquin orange, garnitures cuivre doré, découpé à jour, encadrement froid et doré, titre doré à la main, ce genre ressemble un peu trop à la reliure du livre.

Un Raisin de 9 mains, à l'Anglaise, basane peluchée gris cendre, garnitures et bandes bas en chagrin vert foncé ainsi que le titre, tranches-tortillon ; ce registre est proprement fait, ce grand livre, par la disposition particulière de la réglure, permet d'ouvrir 4.500 comptes, la réglure est disposée de toute la hauteur des pages ; cette vitrine est bien comme installation et le travail est fait dans de bonnes conditions.

Maison E. Gauché

Cette vitrine contient le plus fort registre exposé cette année ; un Grand-Monde de 16 mains, à l'Anglaise, couvert maroquin grenat foncé, garnitures nickelées, 4 coins sur chaque plat, la rainure de l'Anglaise et les chasses sur le devant sont garnies, le plat est découpé en passe-partout, aux 4 coins se trouve de gros clous fixés sur le plat en dehors des coins cuivre, le dos n'a que 3 nerfs, ce qui n'est pas en rapport avec un registre de cette importance, les nerfs sont garnis de clous dorés, en tête et queue, dessous la garniture se trouve une plaque de carton de l'épaisseur des nerfs, dos et plats, étiquette verte ; cette pièce par son poids a dû offrir beaucoup de difficultés pour la confectionner, les difficultés ont été habilement surmontées ; ce registre très bien fait a une belle apparence.

Un Colombier de 22 mains, maroquin noir, garnitures fer oxydé, au dos 4 nerfs qui sont beaucoup trop gros, l'ensemble de la garniture charge beaucoup trop le registre, tranches-tortillon, titre sur peau rouge, les coins de la garniture sont carrés, ce qui fait mauvais effet.

Un Grand-Aigle de 6 mains, couvert toile verte, garni tout autour de bandes parchemin vert clair, au dos tête et queue même garniture, tranchefiles à l'aiguille, il est jaspé

en bleu ; ce registre très simple est bien fait, les bords des cartons sont bien vifs, la rainure de l'Anglaise bien tendue, on ne peut trouver à redire qu'au sujet de la bordure, elle n'est pas posée avec goût, on remarque des parties qui se décollent, les coins des plats n'étant pas coupés, on dirait un registre qui n'est pas terminé.

Trois Grand-Soleil, à l'Anglaise, couverts basane verte, garnitures en cuivre doré or mat avec biseau poli, étiquette rouge, tranches jaspées bleu.

Un groupe de registres basane fauve, garniture cuivre doré or mat avec biseau poli, tranches schretel brunies, dos et plats avec encadrements à froid ; ces registres sont bien faits et très propres.

Cette Maison expose aussi des reliures qui, quoique d'un travail ordinaire, sont faites dans de bonnes conditions.

Maison Gérault et Fils

Tous les registres de cette Maison sont faits simplement, sans aucun luxe, soit comme garniture, soit comme couvrure.

Un Colombier de 16 mains, basane fauve unie, garnitures cuivre, filets à froid, le dos est sans nerfs, de même que tous les registres de cette vitrine, le dos du présent registre est garanti par la garniture qui a environ 1 centimètre de saillie, des filets froids sont poussés dans la rainure de l'Anglaise.

Deux Colombier de 11 mains, couverts basane verte, sans garniture, tranches jaspées bleu, tranchefiles à l'aiguille, la fermeture est faite par deux courroies en cuir fauve fixées par de gros clous.

Deux Grand-Soleil, basane verte, garnitures bandes bas et serrure en cuivre, tranches jaspées bleu.

Deux Grand-Soleil, couverts basane fauve, un avec garnitures cuivre et l'autre avec garnitures nickelées, tous les deux avec clous, tranches jaspées.

Quelques copies de lettres de différents genres complètent la vitrine, l'ensemble est bien, mais rien d'important à signaler.

Maison Gonthier, Dreyfus et Cie

La pièce principale de cette vitrine est un in-4° Grand-Aigle à l'Italienne, couvert en cuir de Russie, sans garnitures, filets à froid et dorés, dos et plats, les coins du papier sont arrondis, la tranche fait mauvais effet, elle se compose de larges raies qui vont de gauche à droite et vice-versa, les vides qui se trouvent entre ces raies forment des rectangles ; ce registre, qui offre de grandes difficultés d'exécution, est bien réussi.

Un grand Soleil de 8 mains, à l'Anglaise, couvert basane verte, dos et coins parchemin vert, tranches peigne.

Quatre Jésus, d'un ensemble peu séduisant ; le 1er, couvert demi-basane verte avec grands coins basane et plats toile cablée ; le 2me, demi-maroquin rouge, grands coins, plats basane bleu foncé ; le 3me, demi-parchemin avec coins, plats toile marron foncé ; le 4me, demi-basane avec coins fauve, plats basane peluchée noire. Ces quatre registres font très mauvais effet dans la vitrine.

Un Raisin basane fauve, garnitures mouton noir rayé, filets or et à froid, au dos 4 nerfs, en tête et queue la garniture se compose d'une bande en mouton noir rayé, d'environ 6 centimètres de largeur, cette bande fait le tour du dos et se rabat dans les morcs de l'Anglaise jusqu'au carton, cette garniture charge beaucoup trop le registre. L'ensemble des registres de cette maison est d'un travail inférieur.

Maison Gerbe Gabriel

Cette vitrine contient quelques registres de différents formats couverts en basanes vertes, bleues, etc., tranches tortillon et au pinceau, garnitures cuivre. Ces registres sont bien faits, mais très ordinaires ; le principal travail de cette maison est la référence à tringle, elle expose quelques échantillons qui sont très bien faits.

Maison P. Hauducœur

Cette vitrine est amplement garnie de registres et d'échantillons de tous les articles qui se fabriquent dans la Maison.

Les principales pièces sont deux Colombier de 12 mains, à l'Anglaise ; le premier est couvert en maroquin vert foncé, garnitures cuivre doré et ciselé, bandes bas, sur les plats encadrement à froid et filets dorés, au dos même genre, les dos et les coins sont découpés à jour, une roulette dorée est poussée sur les chasses, tranches peigne ; à part l'encadrement qui ne concorde pas très bien avec les coins sur le devant, tout le reste est bien.

Le deuxième est couvert en cuir fauve poli, garniture en fer découpé à jour, la rainure de l'Anglaise est garnie d'une bande de même métal, le titre sur chagrin vert foncé est placé dans un écusson découpé à jour, encadrement à froid, tranches Schrotel.

Trois Jésus de 10 mains, à l'Anglaise, basane verte, tranches Schrotel, garnitures cuivre.

Un Jésus, à l'Anglaise, couvert maroquin rouge, garniture, dos et coins bandes bas nickelées, encadrement à froid sur les plats, au dos filet froid et doré pointillé, tranche peigne d'un dessin beaucoup trop gros.

Un Jésus de 9 mains, basane naturelle, filets à froid sur les plats, au dos 4 nerfs, titre sur basane lissée rouge, encadré d'une roulette or, bande cuivre dans les mores à l'Anglaise, roulette à froid sur les chasses.

Un Jésus de 8 mains, couvert basane fauve peluchée, garnitures cuivre et bandes bas, roulette à froid dans le more de l'Anglaise, encadrement à froid sur les plats, trois bandes en cuir de Russie partent de cet encadrement, font le tour du dos et vont rejoindre l'encadrement sur les plats de derrière, sur ces bandes on a fait des dessins avec de petites bandes de parchemin blanc, ce dessin imite un grillage en rectangles, titre sur cuir de Russie avec filets dorés ; ce genre anglais est très original mais ne convient pas aux registres.

Parmi tous les autres registres, à l'Anglaise ou non, ainsi que les copies de lettres et carnets souples, il n'y a rien à remarquer, l'ensemble est d'un travail ordinaire.

Maison Herment

Cette vitrine est bien garnie, mais le travail est médiocre. Quelques registres, dont un Jésus de 10 mains, à l'Anglaise, couvert chagrin noir, garnitures cuivre et biseaux polis fixés par de très petits clous, les coins, beaucoup trop grands, vont presque se rejoindre au centre du plat, le morc de l'Anglaise est mal fait et irrégulier, la tranche peigne n'est pas réussie.

Un Jésus, à l'Anglaise, basane verte, garnitures cuivre, tranches peigne, titre doré, dos et plats, travail ordinaire.

Le reste de la vitrine est garni en copies de lettres, carnets souples, cahiers d'écoles, etc., etc. ; l'ensemble est bien médiocre.

Maison Landrin

La vitrine de cette Maison contient plusieurs registres et des références ; il n'y a guère que deux registres à citer :

Un Grand-Soleil de 12 mains, à l'Anglaise, couvert maroquin grenat, garnitures cuivre doré or mat avec biseau gris fer, serrure découpée à jour, au dos trois nerfs garnis de bandes cuivre fixées par des vis, en tête et queue la garniture n'a que 3 centimètres de prise, tranches imitant le feuillage, titre doré sur chagrin vert dans un écusson.

Un Jésus de 4 mains à l'Anglaise, couvert maroquin bleu, garnitures cuivre doré or mat avec biseau argent mat, titre doré sur maroquin rouge dans un écusson, au dos trois nerfs même genre que la garniture, avec des vis en cuivre à tête plate, le faux dos laisse un peu à désirer, tranches à larges taches de différentes couleurs.

Parmi les références, on en distingue deux qui sont très bien : la première est couverte en demi-basane gris fer, couture apparente en cordonnet blanc avec œillets, garnitures nickelées, titre sur peau bleue fixée par 4 clous, plats toile verte, garnitures parchemin vert, au dos tête et queue nickelées, jolies comme genre et bien faites.

La deuxième est couverte en demi-mouton noir quadrillé, couture apparente en cordes à violon, au dos 3 semelles pour garantir la couture, titre basane rouge et filets dorés,

tête et queue garnitures cuivre doré or mat ; cette référence est loin d'avoir le cachet de la première. Plusieurs registres et copies de lettres complètent la vitrine, l'ensemble est assez bien.

Maison H. Lard

La spécialité de cette Maison est la réglure et la reliure de la musique, quelques spécimens de réglures de musique sont très bien, ainsi que les encadrements faits en réglure, les lignes sont combinées de manière que l'on croirait voir un dessin ombré.

Dans le bas de la vitrine on remarque une feuille de réglure représentant la réglure du registre exposé, en l'examinant de près on trouve quelques petits défauts, l'ensemble n'a pas tout-à-fait la même teinte et les travers ne sont pas d'égale épaisseur dans leur parcours, à leur point de départ qui est une verticale rouge, on remarque que les plumes ont trop appuyé.

Quant à la papeterie, elle n'est représentée que par trois registres : deux Jésus de 8 mains, à l'Anglaise, couverts basane verte, garnitures nickelées, étiquette rouge, tranches à carreaux rouges sur fond blanc très bien réussi.

Un Jésus de 9 mains, à l'Anglaise, couvert mouton quadrillé, garnitures fer découpé à jour, 4 coins sur chaque plat fixés par des clous en cuivre, titre, dos et plats sur basane fauve dans un écusson.

Maison Michaux

Cette vitrine contient environ douze registres, la pièce principale est un Colombier de 14 mains, à l'Anglaise, couvert maroquin vert foncé, relief dos et plats très compliqués, mais ne convient pas à un registre, irait très bien pour album photographique, garnitures cuivre et serrure, tranches tortillon.

Une série de six Grand-Soleil et Jésus de 8 et 10 mains, à l'Anglaise, couverts basane fauve peluchée, garnitures nickelées, tranches peigne, proprement faits.

Quatre Jésus de 8 mains, à l'Anglaise, couverts basane gris fer, garnitures nickelées, tranches tortillon.

L'ensemble des travaux exposés est bien, les quelques spécimens de réglure sont aussi très bien et propres.

Maison Napoléon Alexandre

Les registres exposés dans cette vitrine sont en petit nombre, mais d'un travail supérieur, surtout les trois principaux.

Un Colombier de 12 mains, à l'Anglaise, couvert plein maroquin noir, les plats sont à double biseau avec bandes nickelées, les dos et coins sont de même métal, le morc de l'Anglaise est garni d'une bande nickelée, la tranche est à gros pointillé jaune, le titre est dans un ovale concave à biseau avec garnitures nickelées, au dos 5 nerfs garnis de clous en saillie.

Un Colombier de 12 mains, couvert pleine basane fauve, même genre et mêmes garnitures que le précédent, au dos 5 nerfs, tranches à gros pointillé bleu.

Un Jésus de 9 mains, à l'Anglaise, couvert pleine toile cablée claire, garni entièrement de parchemin vert avec bordures et filets noirs, la garniture est très bien posée, propre et d'un joli dessin, à différents endroits de la garniture se trouvent fixés de petits clous à têtes plates et d'autres en saillie, l'étiquette du titre est découpée en ovale sur peau verte foncée.

Un Jésus de 8 mains, couvert basane verte, garnitures nickelées, au dos les nerfs sont de même métal, fixés avec de petits clous, tranches pointillé bleu, étiquette ovale.

Cette vitrine et celle de M. Fortin sont les deux plus importantes, non pas comme quantité, mais comme qualité et fini de travail, il est regrettable que les chefs de ces importantes Maisons n'inscrivent pas dans leurs vitrines le nom des ouvriers qui ont fait ces travaux.

Maison Assent

Cette Maison n'expose que trois registres :

Un Jésus, à l'Anglaise, plein maroquin chocolat, garnitures fer, dos et coins découpés à jour, titre poussé à même sur le plat, fixé dans un écusson en fer découpé à jour. Ce registre étant couvert en 3 pièces, on s'aperçoit, sur le plat

du côté du morc à l'Anglaise, que la parure a été faite trop large et est irrégulière, le faux dos est mal posé et la rainure d'inégale largeur.

Les deux autres registres ne sont pas à citer ; on remarque dans cette vitrine beaucoup de travaux lithographiques, en fait de papeterie c'est très médiocre.

Maison J. Proust

Cette Maison, faisant spécialement le carnet, n'expose que deux registres Jésus de 8 mains, à l'Anglaise, plats à double biseau, garnitures nickelées, les lettres du titre sont de même métal, une baguette est fixée tout autour du faux dos ; ces registres ont un aspect sévère, la tranche est noire brunie, très bien réussie, une étiquette porte comme indication : *Couvertures perpétuelles.*

N'ayant pas pu me faire ouvrir la vitrine pour me rendre compte de la manière dont ces registres étaient confectionnés, je ne puis que donner mon appréciation personnelle : la couverture de ces registres, par une combinaison qu'il est impossible d'apprécier, doit facilement se retirer ; en faisant ensuite un nouveau registre, en tout conforme au précédent, on doit le réemboîter à nouveau dans la couverture. Malgré toute la facilité que peut avoir ce mode de reliure, je crois qu'on ne l'adoptera pas de longtemps.

L'exposition de carnets est des plus complètes, on y remarque tous les genres, couverts en toile quadrillée, en peau sciée, en moleskine, etc., etc. ; l'ensemble comme travail et comme installation ne laisse rien à désirer.

Maison Samard-Durangeon et Cie

Cette Maison expose beaucoup plus de cartonnages que de papeterie ; on ne remarque qu'un seul registre Jésus de 8 mains, à l'Anglaise, couvert peau de truie, garnitures en fer oxydé, 4 coins découpés à jour sur chaque plat, filets à froid, titre sur chagrin vert foncé dans un écusson de même métal que le reste de la garniture, au dos 4 nerfs avec filets dorés, en tête et queue la garniture est découpée à jour, tranches peignes brunies, roulettes à froid sur les chasses et les bords des cartons.

Cette vitrine contient différents genres de boîtes pour enveloppes et papiers à lettres, les unes imitant des wagons, d'autres des tentes de soldats, etc., des carnets et buvards de tous genres.

On remarque une bibliothèque miniature renfermée dans une petite boîte en forme de chalet à trois compartiments.

A citer une comptabilité de poche composée de trois volumes : un grand-livre, un journal et un petit carnet de notes, reliés avec filets dorés et pièces de titre, le tout renfermé dans un étui, travail fait avec beaucoup de soin.

Cette vitrine est bien garnie, le travail est soigné et l'installation bien comprise.

Maison H. Strauss

Cette Maison expose une grande quantité de registres, je ne citerais que les principaux :

Deux Raisin de 8 mains, couverts maroquin grenat, garnitures dos et coins, bandes haut et bas en cuivre doré, fixé par de petits clous, filets à froid et dorés, au dos 5 nerfs, tranches peigne, le dessin est beaucoup trop gros et la tranche mal réussie, le morc de l'Anglaise est trop étroit, le carton du plat n'est pas coupé droit, l'ensemble est bien médiocre.

Deux Raisins de 8 mains, couverts veau fauve, encadrement à froid, coins même genre, au dos 5 nerfs avec filets et fleurons à froid, tranches peigne, même défaut que la précédente, roulette sur les chasses et les bords du carton.

On remarque dans cette vitrine une série de cinq Ecu et cinq Couronne reliés en 1789, couverts basane naturelle, cousus sur nerfs, sans aucune dorure ni filet.

Comparés aux travaux que l'on fait aujourd'hui, on voit avec plaisir la différence en faveur du travail exécuté en 1889.

Le reste de la vitrine contient une quantité de registres de petits formats ; à part les tranches qui sont très bien réussies, l'ensemble du travail est médiocre.

Voici, à titre de comparaison, un tableau donnant le nom

des Maisons de papeterie de Paris ayant exposé en 1867, 1878 et 1889 :

1867	1878	1889
Acker.	Acher.	Darras (A.)
Audouard.	Bouchez.	Deschamps.
Bellangé.	Bellavoine.	Fortin et Cie.
Cabasson.	Baux.	Fouqueray (V.).
Darras.	Bazin.	Gauche (E.).
Duchêne.	Brunswisch et Bloch	Gérault et fils (Ve)
Ducroquet.	Chapuis.	Gerbe Gabriel.
Fortin (Ch.).	Caluvré (de).	Gonthier-Dreyfus.
Fortin (E.).	Darras.	Hauducœur (P.).
Gasté.	Ducroquet.	Herment (A.).
Gauche.	Dugour.	Landrin (H.).
Gérault.	Fortin (Ch.).	Lard (H.).
Gonthier-Dreyfus.	Gonthier-Dreyfus.	Michaux (J.-P.).
Hubert.	Gauche.	Napoléon (Adre).
Napoléon (Adre).	Gérault.	Assent (Ch.).
Scheenfeld.	Gasté.	Proust (J.).
Maurin (A.).	Guérin.	Samard-Durangeon
Supot.	Haymen.	Strauss (H.) et Cie.
Machmann.	Hauducœur (Fortin E.)	
	Lard.	
	Michaux frères.	
	Mailhac.	
	Machmann.	
	Papillon et Herment	
	Ramé.	
	Toiré (A. Mourin).	

L'exposition de la Papeterie a une réelle importance, les registres sont en grand nombre, et tous les articles de papeterie sont représentés ; le travail, à part deux ou trois vitrines sans importance, est généralement bien fait, on remarque surtout les vitrines des Maisons Napoléon Alexandre et Fortin.

Dès ma première visite à l'exposition de la Papeterie, j'ai remarqué que dans tous les travaux exposés concernant les registres, il n'y avait absolument rien de nouveau comme genre de travail, c'est toujours le même système

d'anglaise, à dos de fer ou carton et le montage est toujours le même ; notre corps d'état est en ce moment tout à fait stationnaire.

Depuis l'Exposition de 1867, le travail se fait toujours de la même manière, il y a bien eu quelques petits changements, mais ils sont sans importance.

Je souhaite qu'à la prochaine Exposition on puisse voir du nouveau, notre industrie étant très importante, nous devons tout faire pour aller en avant et ne pas rester stationnaires.

Réglure

N'ayant pu obtenir de me faire ouvrir les vitrines, je ne sais absolument rien concernant le travail intérieur des registres, tels que la réglure, le doigtage, le foliotage et le rubannage des cahiers, quoique le présent chapitre porte pour titre la réglure, je ne pourrais faire que l'historique de cette industrie, sans pouvoir parler des travaux exposés cette année.

L'industrie de la réglure est de beaucoup moins ancienne que la papeterie, elle ne date à Paris que de 1794. Antérieurement à cette époque, la réglure des registres était faite par ceux qui en faisaient usage.

Le châssis est le premier outil qui servit à régler les registres, il est trop connu pour qu'il soit nécessaire d'en faire une description détaillée.

La Maison Boucher-Lemaître en fit usage une des premières ; pendant longtemps le châssis fut le seul outil à régler, actuellement quelques régleurs s'en servent encore pour les beaux travaux.

La première machine à régler a fonctionné en Angleterre, on l'appelait la machine à toile ; importée à Paris, elle fut étudiée par M. Rouffe, fabricant d'instruments de précision, qui y ajouta les tambours.

Cette machine était encore bien primitive, elle ne pouvait régler qu'un seul côté et occupait 4 à 5 personnes, tels que mécaniciens, passeurs et tireurs de feuilles ; dans cette

machine, les feuilles n'avaient pas un parcours suffisant pour le séchage.

Pendant qu'à Paris le travail de réglure était fait exclusivement par cette machine, M. Bouchet Verlinte, à Lille, inventa le système que l'on appelle machine de Lille ; elle ne peut régler qu'un seul côté, mais il ne faut qu'un ouvrier et les feuilles ont un parcours suffisant pour sécher.

La Maison Adrien Maurin est la première qui en fit usage à Paris.

Un de ceux qui ont le plus contribué à l'application de l'art du mécanicien à la réglure, est M. Brissard ; sa machine à régler les papiers quadrillés, commerciaux, etc., est l'une des plus perfectionnées, elle fonctionne soit à bras, soit à l'aide d'un moteur d'une très petite puissance, la force d'un enfant de 12 ans suffit pour la faire marcher.

Le système de cette machine a l'avantage de ne pas être compliqué, sans être régleur de profession, une personne peut en quelques jours être à même de la diriger.

Un régleur de Lyon, M. Dumont, avait eu une idée ingénieuse, elle consistait à faire le doigtage et le foliotage des registres en même temps que la réglure, malgré toute sa bonne volonté ses essais n'ont pas réussis.

Plus heureux que lui, M. Brissard a imaginé un système s'adaptant à sa petite machine à régler les registres et qui a résolu en partie la difficulté. Ce système, qui ne fait que le doigtage, se compose de rouleaux du genre de ceux de l'imprimerie, sur ces rouleaux des groupes préparés à l'avance ou des lettres de différents types prennent leur encre et déposent leur empreinte sur le papier soumis a la machine. Le travail de doigtage étant fait avec beaucoup de propreté et d'exactitude, cette machine peut remplacer le doigtage à la main.

En comparant la machine de Lille et les machines de M. Brissard au châssis primitif, où il fallait tout faire à la main, on voit le progrès qu'a fait la réglure depuis 90 ans qu'elle est une branche d'industrie.

Il en est de même pour les encres, autrefois il fallait employer des encres à bases d'acide, ce qui avait l'incon-

vénient de brûler le papier, de le jaunir et de détériorer les plumes. Les encres composées de matières grasses avaient le défaut d'encrasser les outils et nécessitaient promptement leur remplacement ; aujourd'hui on a l'avantage de pouvoir se procurer des encres meilleures, soit en poudre ou en liquide et à un bon marché relatif.

Des fabricants spéciaux s'occupent de leur préparation, ces encres sont très vives, mais les fabricants ne sont pas encore parvenus à les fixer d'une manière bien complète, ils devront tenter de nouveaux efforts pour empêcher que la réglure ne décalque aussi facilement au contact de l'humidité.

Reliure

LA RELIURE D'ART

Les vitrines formant l'Exposition de la Reliure sont reléguées à la suite de la Papeterie, au premier étage du Palais des Arts Libéraux ; cette exposition n'attire guère que les gens du métier, on remarque aussi quelques bibliophiles, vrais amateurs de la reliure artistique, qui aiment à se rendre compte des progrès qu'a fait cet art en France, du XVIe siècle à nos jours ; il est bon de voir si les relieurs de notre époque font honneur à leurs prédécesseurs et s'ils marchent sur les traces des Du Seuil, des Boyer, des Pasdeloup, des Legascon, des Eves, des Thouvenin et des Bauzonnet-Transtz.

Les vitrines de la reliure ne sont pas assez distinctes de la papeterie, la salle est trop petite et mal disposée par rapport au jour ; il est regrettable de voir tant de chefs-d'œuvre exposés dans des conditions aussi peu propices à les faire ressortir.

Examen des Vitrines

M. Cuzin Francisque

La vitrine de M. Cuzin est très bien garnie et son travail est réellement supérieur à celui des autres relieurs ; l'éclat et le fini de la dorure ainsi que le soin tout particulier qu'il donne au corps d'ouvrage le placent au premier rang. En raison du grand nombre de reliures qu'il expose, et ne pouvant les citer toutes, j'en ai choisi une dizaine qui donneront facilement une idée de l'ensemble.

Une série d'ouvrages remarquables comme travail est celle des œuvres de François Coppée, édition grand in-4°, Lemerre 1883, plein maroquin bleu de roi, dos et plats à compartiment de filets, la doublure en maroquin pourpre décorée d'une dentelle XIXe siècle, d'un travail irréprochable.

Je citerai encore *la Pucelle*, édition Cuzin, couvert en maroquin rouge, la doublure en maroquin bleu à trois tons forme une très jolie mosaïque en camaïeu composée de guirlandes de roses et de petites fleurettes du style de l'époque, dorure à compartiment Louis XVI, les fers ont été gravés exprès, tous les filets, fleurs et feuilles sont poussés un à un et de plusieurs faces, ce qui donne un éclat magnifique à cette éblouissante dorure.

Un grand in-8° maroquin bleu, doublure Lavallière, la dorure se compose, autour des plats, de petits fleurons imitant une roulette, puis un double filet garni de demi-ovales ; au centre du plat, un rectangle composé de filets, au centre un losange, aux angles de grands coins qui se raccordent avec la dorure du plat ; l'ensemble est d'un éclat magnifique, la couvrure est aussi très soignée.

Un in-8° maroquin rouge, peu de dorure sur les plats, encadrement composé de filets unis et pointillés, aux quatre coins un fleuron ; l'ensemble est simple mais d'un travail fini.

Je ne puis quitter cette splendide vitrine sans citer quelques ouvrages, d'un travail parfait comme reliure et dorure, ce sont : les *Lettres Persannes*, Jouaust 1885 ; *Monsieur, Madame et Bébé*, 1878 ; le *Dernier Abbé*, sans date ; l'*Origine des Grâces*, 1777 ; *Sur la Sylvie*, de Gérard de Nerval, publié par Couquet, etc. ; tous ces travaux sont exécutés de main de maître.

La seule observation que l'on puisse faire à M. Cuzin consiste à lui dire qu'il est regrettable qu'il ne se soit pas plus avancé dans le genre de reliure moderne, il y marche doucement et non pas l'un des premiers, comme il devrait l'être ; il est à désirer qu'avec la sûreté d'exécution dont il est doué, il oublie un peu le genre ancien pour faire des créations nouvelles à la hauteur de son talent et que l'on puisse appeler genre XIX° siècle.

MM. Marius Michel et Fils

Cette vitrine est très bien garnie et le travail bien fait, ils sont presque ex œquo avec M. Cuzin ; on sait par les ouvra-

ges, qu'ils ont publiés, qu'ils savent très bien défendre leurs idées par la plume, on remarque dans leur vitrine un ouvrage technique intitulé la *Reliure artistique et Industrielle*, par M. Marius Michel.

De même que pour M. Cuzin, je ne citerai que les principales reliures ;

Un grand in-4° couvert maroquin chocolat, plats biseautés, nerfs doubles, c'est-à-dire accolés deux à deux au lieu d'être de la largeur du dos, montant d'environ un centimètre sur les plats et entrant ensuite dans le biseau, le plat, fond noir avec éclaircie, est rapporté, le dessin se compose d'une branche sur peau grenat foncé, dans l'entrecroisement des branches se trouve un oiseau ; le tout incisé et ciselé d'après les procédés du XV° siècle.

L'*Histoire des quatre fils Aymon*, publié par Launette, avec aquarelles de Grasset, couvert en cuir de bœuf damasquiné et orné d'arabesques magistrales ; ce travail, très bien comme exécution, fait honneur à ces infatigables chercheurs dans la voie des procédés anciens, qu'ils font renaître en y ajoutant les connaissances acquises de notre époque.

MM. Marius Michel sont à même de faire tous les genres, ils font très bien la mosaïque avec plat à la japonaise, ils exécutent non moins sûrement les ornements avec filets entrelacés genre Maïoli ; leur vitrine est bien disposée et les genres sont variés. Très habiles dans l'exécution du travail, le corps d'ouvrage est fait aussi solidement, la partie qui laisse un peu à désirer est la couvrure, certaines reliures ont un aspect beaucoup trop lourd, cela vient des cartons qui sont généralement trop forts pour les plats biseautés ; on remarque encore que certains dessins exécutés sur le premier plat ne sont pas reproduits sur le plat de derrière, ce procédé n'est pas à suivre.

MM. Marius Michel ont, après bien des recherches, remis à jour une reliure qui convient surtout aux livres du Moyen-Age et de la Renaissance, c'est la reliure en cuir ciselé et rehaussé de couleurs, plusieurs reliures de ce

genre qui se trouvent dans la vitrine sont d'un très bel effet.

Pour terminer, je citerai un grand in-folio, la *Reliure française*, par MM. Marius Michel, couvert maroquin chocolat, mosaïque peau très bien réussie, la sertissure de la mosaïque est bien faite, au dos 6 nerfs avec encadrement et filets dorés.

M. Lucien Magnin

M. Lucien Magnin est à peu près inconnu à Paris, pourtant dans une vitrine de petite dimension il a fait une exposition d'un réel mérite et, à mon point de vue, il a droit à une première médaille.

M. Magnin, relieur « mosaïste », a inventé un genre qui ne convient pas à tout le monde, pourtant il est hors de doute que cet habile ouvrier, à qui il manque un peu de fermeté pour la dorure, est un des premiers de l'Exposition, sinon par l'exécution, qui n'est pas toujours sans reproche, mais par l'originalité et la hardiesse de ses compositions ; il ne faut pas oublier non plus son curieux procédé pour mosaïques ombrées et dégradées au pinceau, ses moyens de coloration sont d'une solidité à défier le temps et le soleil.

Parmi ses reliures, je citerai *Mireille*, de Mistral, édition Hachette, in-folio, on remarque les figures mosaïques de Mireio et de Vincèns sur les plats, ainsi que la décoration policrome du cadre qui est nouvelle.

A citer, *Paul et Virginie,* la doublure maroquinée et multicolore est magnifique.

Enfin, ses deux principales reliures sont celles qui enveloppent la *Française du Siècle* et *Son Altesse la Femme*, très riches comme exécution ornementale, très brillante et, ce qui en rehausse encore la valeur, tout à fait nouvelle.

Je pourrais parler encore sur l'exposition de M. Magnin, elle peut servir de point de départ pour une étude sur la reliure d'art de l'avenir, je laisse ce soin à des plumes autorisées et je souhaite qu'un travail sur ce sujet voit bientôt le jour.

M. Ruban

M. Ruban est tout nouveau parmi les relieurs préparant le maroquin plein ; à Paris, il est en train de faire sa réputation, jeune et actif, il est certain qu'avant peu il sera à citer parmi les premiers relieurs de Paris.

Parmi le grand nombre de reliures que contient sa vitrine, je citerai :

Un grand in-4°, la *Dame aux Camélias*, de A. Dumas, couvert plein maroquin foncé, au dos 5 nerfs avec encadrements dorés, sur le plat on remarque "l'emblème", un petit bouquet de la fleur préférée par Marie Duplessis, les pétales et les feuilles sont très bien mosaïquées.

Un in-12, plein maroquin citron, au dos 5 nerfs, sur le plat encadrement doré et mosaïque bleue ; l'ensemble est simple mais bien réussi.

Le *Miroir du Monde* est une reliure faite avec beaucoup de soin, ce qu'on remarque surtout, ce sont les plats de ses maroquins, on y voit des médaillons anciens, des miniatures féminines, grandes comme l'ongle d'un pouce, et ses petits bronzes japonais, éventails et papillons qui sont sertis dans le cuir même, s'harmonisent très bien avec l'ornementation de la dorure.

M. Ruban a droit aux encouragements et les amateurs ne doivent pas lui ménager leurs éloges, il a des idées nouvelles qui consistent à marier au maroquin les miniatures sur ivoire, les médailles anciennes, les émaux, les broderies d'Orient et bien d'autres objets qui peuvent s'incruster dans le cuir en ne laissant qu'un léger relief.

M. Ritter

La vitrine de M. Ritter cherche beaucoup à l'effet, elle attire tout d'abord le visiteur, mais après un court examen, on voit qu'elle ne brille ni par l'exécution, ni par la nouveauté ; la vitrine contient des reliures en cuir ciselé du genre de MM. Marius Michel, mais de beaucoup inférieur ; il expose aussi des mosaïques du genre de M. Magnin, mais bien médiocres. Malgré les emprunts qu'il fait aux

uns et aux autres, il ne présente rien qui soit réellement supérieur.

M. Giraudon

Je ne parlerai de cette vitrine que pour mémoire. M. Giraudon est un maroquinier pour l'exportation, beaucoup plus qu'un relieur d'art ; d'après les renseignements que j'ai pu obtenir, la plus grande partie des ouvrages qu'il expose ont été exécutés, il y a 12 ans, par un relieur d'un réel mérite, M. Amand, aujourd'hui retiré. M. Giraudon a repris le fond et la clientèle, sans oublier le travail fait.

La plupart de ces reliures ayant été exposées en 1878, il est regrettable de voir le jury les recevoir à nouveau.

RELIURE DE LIBRAIRIE OU DE COMMERCE

Ce genre de travail est représenté par deux Maisons : la Maison Engel, rue du Cherche-Midi et la Maison Lenègre et Cie, à Montrouge.

Dans ces deux vitrines sont exposés les ouvrages édités par nos principales Maisons.

Maison Engel

J'ai été conduit chez M. Engel par un membre de la Chambre Syndicale des ouvriers relieurs de Paris, M. Dervoid ; je le remercie sincèrement pour son amabilité et pour tous les renseignements qu'il a bien voulu me donner concernant la marche du travail dans la Maison Engel.

Il est 9 heures quand nous nous faisons annoncer chez M. Engel. Après lui avoir fait part du but de notre visite, il nous autorise à visiter ses ateliers, et nous donne pour guide un de ses employés.

En sortant du bureau pour entrer dans les ateliers, nous traversons une petite salle où l'on ne voit qu'un employé ou deux, c'est là qu'a lieu la réception du travail. Dès que le travail arrive, il est classé, chaque catégorie reçoit une fiche où sont inscrites toutes les indications concernant le travail et la date de la mise en train.

Nous commençons notre visite par le premier étage, qui se compose d'une grande galerie faisant tout le tour de la salle, le centre étant vide, on voit très bien les ateliers qui sont au dessous.

Dans cette galerie se trouvent réunies toutes les ouvrières ; dès que le travail arrive, il est remis à la contremaîtresse qui, après vérification des fiches, le distribue pour être débroché, plié ou cousu ; toutes les ouvrières sont aux pièces et, d'après ce qui m'a été dit, elles gagnent environ 2 francs 50 à 3 francs par jour.

Après avoir fait le tour de la galerie, nous descendons au rez-de-chaussée, plusieurs salles forment les ateliers du bas ; le gros du travail se fait dans la grande salle, les ouvriers sont organisés par équipe, les volumes sont descendus du 1er étage tout cousus, l'équipe chargée de les passer en colle s'en empare et dès qu'ils sont secs, ils passent à l'équipe chargée de l'endossure ; les morcs se font tous au « rouleau », machine très expéditive, mais ce n'est bon que pour un travail de ce genre ; vient ensuite la rognure, plusieurs ouvriers sont chargés de ce travail, les massicots marchent à la vapeur, quand les têtes et queues sont rognées, ils passent aux ouvriers chargés de faire les gouttières, toujours au massicot, sans être bercées, un système combiné entre les ais, la pression et le régulateur font qu'on n'a plus qu'à mettre le volume sous la pression, la gouttière se berce seule, c'est très expéditif.

Dans la deuxième salle, on confectionne les couvertures et l'on emboîte les volumes, on fait aussi la couvrure et la parure, le contre-maître est chargé de découper les fournitures, le reste du travail se fait par équipe.

Entre ces deux grandes salles, où le travail commence dans l'une et se termine dans l'autre, il s'en trouve deux plus petites, mais qui n'en ont pas moins une certaine importance.

Dans la première, le personnel se compose de 3 ouvriers et 3 ouvrières, c'est l'atelier où se fait la dorure sur tranche et la tranche rouge.

La Maison Engel faisant spécialement le travail de

librairie, a toujours un personnel spécial pour faire le travail délicat de la tranche dorée et de la tranche rouge.

L'autre salle, qui est celle par où nous terminons notre visite, est la plus importante, c'est l'atelier où se trouve les balanciers.

Balancier n'est plus de mode, avec les systèmes de presses à genouillères et la perfection des machines employées pour ce genre de travail, on croit se trouver dans une véritable imprimerie, aujourd'hui tout le livre consiste dans la couverture, la solidité ne compte plus.

La composition d'une plaque pour le plat d'un volume est un travail difficile, il faut surtout dans la composition de la plaque et le choix des attributs, chercher à faire comprendre sur quel sujet est écrit le livre, c'est un titre sans lettres.

Quand la composition de la plaque est terminée, il reste encore à faire un travail très délicat, qui consiste à imprimer le sujet sur les couvertures des volumes, l'impression se fait presque toujours en plusieurs couleurs, il faut qu'elles ressortent bien, qu'il n'y ait pas de bavure, qu'elles ne soient pas empâtées et que les teintes concordent bien avec le sujet.

Toutes ces difficultés sont assez facilement surmontées quand les couleurs sont bien préparées, sans cette précaution il est impossible de faire quelque chose de propre ; sous ce rapport M. Engel n'a rien à envier à ses confrères, le contre-maître qui a la direction de cet atelier est un ouvrier très habile qui connaît à fond son métier, le personnel sous ses ordres étant de même très au courant de la partie, tous concourent à la parfaite exécution du travail.

On peut voir par les spécimens exposés au Palais des Arts-Libéraux, que le travail sortant de ces ateliers ne laisse rien à désirer.

Notre visite étant terminée, nous allons remercier M. Engel du bienveillant accueil qu'il nous a fait et de la courtoisie de ses chefs d'atelier. En le quittant je lui fais part de la satisfaction que j'éprouve d'avoir visité des ateliers de cette importance, ayant une organisation aussi bien comprise.

Maison Lenègre et Cie

La Maison Lenègre et Cie, quoique un peu moins conséquente que la précédente, n'en a pas moins une certaine importance, elle fait absolument le même genre de travail, son organisation est, à quelque chose près, la même que dans la Maison Engel, son personnel est en moyenne de 200 personnes, ouvriers et ouvrières.

Ces Maisons sont très bien organisées pour ce qui est de l'avantage du patron, du côté de l'ouvrier c'est tout différent : en entrant, l'ouvrier est placé dans une équipe, on le met au courant de ce qu'il doit faire et de longtemps il ne change plus de travail, on a la précaution de lui faire comprendre qu'il doit produire beaucoup, quoique les journées soient minimes, et qu'il soit astreint à un règlement intérieur des plus sévères ; entre eux les ouvriers appellent ces Maisons, des bagnes.

Quant aux apprentis, ils sont encore plus mal partagés : ils entrent là, croyant apprendre un métier, c'est tout le contraire qui se produit ; au début on leur fait gagner quelques sous, puis on les place dans une équipe où d'un bout de l'année à l'autre ils font la même chose, ils deviennent habiles dans cette partie, spécialistes mêmes, mais quand ils sortent d'une maison de ce genre, il leur est impossible de pouvoir gagner leur vie. On ne devrait travailler dans ces maisons qu'étant ouvrier et quand l'on ne trouve absolument rien autre à faire.

Maison Magnier

Cette Maison, qui est très importante, diffère des précédentes par son genre de travail, elle ne fait que la reliure, c'est généralement un travail courant, mais c'est toujours préférable au travail des autres maisons qui ne font que l'emboîtage.

Résumé

Pour résumer mes appréciations sur la reliure, je puis dire que l'Exposition de 1889 contient des chefs-d'œuvre

inspirés par l'art des relieurs du XVIIe et XVIIIe siècle, mais l'on ne remarque encore rien ou très peu de chose concernant la création d'un genre nouveau et d'un style réellement moderne.

Il faut donc encourager les bibliophiles de nos jours à faire leur possible pour que les relieurs leur fassent de la reliure moderne, c'est à eux seuls qu'incombe la solution de cette importante question, ils ne doivent pas oublier qu'ils n'obtiendront un résultat favorable qu'à une condition, qui est celle de ne pas être trop tenaces pour les prix, la reliure étant une partie peu payée par rapport à l'importance du travail et des risques encourus, il est impossible d'obtenir un travail supérieur si l'on ne fait pas agir la clef d'or.

Cartonnage

Les ouvriers de cette corporation n'étant pas syndiqués, je n'ai pu obtenir des renseignements précis sur les débuts de cette corporation, comme corps d'état distinct.

Examen des vitrines

Maison Audibert

Cette vitrine renferme différents genres de cartonnage, tels que : coffrets, sachets, corbeilles, etc ; travail ordinaire.

Maison Bigot

Cette maison expose des coffrets, boîtes, sachets, etc ; très riches comme garnitures, on remarque dessus les coffrets de très jolis sujets ; peu d'objets, mais bien faits.

Maison Caillaut et Levasseur

Cette vitrine est bien garnie, outre les boîtes, sachets et carnets, on y voit toutes sortes de petits objets pour la confiserie. A citer son exposition de papiers dentelle, de toutes couleurs, et découpés de toutes manières ; jolie vitrine comme travail et installation.

Fontaine fils

Cette maison a la spécialité pour les boîtes à bureau et à échantillon pour les huiles et liqueurs, elle fait aussi le classeur ; sa vitrine contient 4 spécimens de boîtes à bureau qui ne diffèrent entre elles que par leur genre de fermeture.

La 1re ferme par une serrure fixée à la jointure de la gorge ;

La 2e, qui doit s'ouvrir sans sortir du casier, est tout simplement fermée par un loquet fixé en haut du couvercle, le tombant du couvercle n'a qu'un centimètre de large, le titre se trouve entre la poignée et une plaque de cuivre placée pour éviter le frottement du loquet à l'ouverture, le devant n'étant pas à gorge, il tombe de lui-même en dressant le loquet ;

La 3e s'ouvre par un mouvement de haut en bas qui fait mouvoir la gorge dans le même sens. Devant se trouve une plaque en cuivre sur laquelle on a pratiqué une ouverture pour le mouvement de la gâchette ;

La 4e, dite à fermeture instantanée, se ferme par un ressort qui se trouve au-dessus de la boîte, on le fait mouvoir par le moyen d'une petite patte qui se trouve en saillie.

Cette Maison expose des boîtes à compartiment mobile pour fiches, des classeurs et des boites avec répertoires intérieurs ; le devant des boites à bureau est en chagrin ou en toile chagrinée avec filets à froid et dorés ; le travail est propre et bien fait, comme nouveauté il n'y a rien à citer.

J. Fossey

Cette maison fait le même genre que la précédente, le devant des boîtes à bureau est en chagrin avec filets froids et dorés, les unes sont avec serrures, les autres comme à l'ordinaire, l'ouverture pour les titres étant trop grande, les bords se redressent, ce qui fait mauvais effet ; les boîtes pour répertoires, celles en forme d'éventail pour échantillons de glaces, et les autres imitant des livres sont très-bien faites.

Maison J.-B. Gouchon

Spécialité pour confiseurs et chocolatiers, boîtes et coffrets fantaisie couverts en papier porcelaine et gélatiné, incrustation or, argent et couleurs, gravures chromos, estampage et découpage ; jolie vitrine, travail fait avec soin.

Maison F. Georges

Manufacture de cartonnage haute fantaisie ; cette vitrine ne contient que très peu d'objets, mais la qualité remplace la quantité. La pièce principale est un coffret couvert en satin gris bleu, garniture en fer oxydé, les pieds et la serrure sont de même métal, tout autour se trouve de jolis dessins, fleurs et paysages.

On remarque plusieurs genres de boîtes en forme de chaises à porteur, sabots, niche de chien, etc ; quelques boîtes pour confiseurs, ovales, carrées, etc ; travail fait avec beaucoup de soin, installation bien comprise.

Maison Laboure

Il est fort heureux que dans cette vitrine se trouve une carte d'adresse où l'on lit les mots : cartonnage haute fantaisie ; sans cette précaution on croirait voir la vitrine d'un vannier, on ne voit que des paniers, corbeilles, hottes, boîtes en osier avec glace, garnitures en velours, fleurs et dentelles ; jolie vitrine, travail bien fait.

Maison Laurent

Grande vitrine contenant un peu de tous les genres, boîtes à bonbons, cornets, sachets de luxe et ordinaires, plusieurs grandes boîtes et coffrets couverts en satin de différentes couleurs, impressions sur étoffes ; très jolis sujets ; on remarque : *la vendange*, un groupe de seigneurs avec costumes de l'époque, un effet de lune, un effet de neige ; jolie vitrine, travail bien fait.

Maison Mangin

Cartonnage de luxe, on croirait voir une vitrine de joaillier ; en fait de cartonnage, il n'y a rien, on voit deux coffrets tout en métal découpé à jour, le 3e est mieux, il est couvert en satin bleuté clair avec garniture or et argent ; quelques objets de moindre importance complètent la vitrine.

Maison Mannoury, Wolff et Cie

Cette Maison expose très peu de cartonnage, sa spécialité est la fabrication des sacs en papiers de toutes qualités et dimensions, avec ou sans impression ; on remarque dans cette vitrine deux brancards de voiture en papier comprimé, l'indication écrite au-dessus dit qu'ils sont incassables, ce serait à vérifier,

Maison Montcarré

Cette Maison fait spécialement la boîte en bois imprimé et les cartons pour modistes, dans tous les genres et toutes grandeurs ; la vitrine contient aussi quelques spécimens de boîtes à bureau, devant en toile chagrinée avec filets or et argent, quelques unes sont à compartiments

mobiles découpés en répertoire ; vitrine bien garnie et installée avec goût ; travail bien fait.

Maison Nerson et Fils

Cette Maison ne fait que du cartonnage mécanique, toute ses machines marchent automatiquement. D'après les indications qui se trouvent dans la vitrine, chaque machine peut produire 6.000 boîtes par jour, l'économie est de 50 0/0 sur la main-d'œuvre ; la Maison travaille spécialement pour les pharmaciens, bijoutiers, photographes, etc.

Cette vitrine contient une jolie exposition de petites boîtes de toutes formes, ovales, carrées, rondes, etc., très propres et bien faites ; l'ensemble de la vitrine fait très bon effet.

Maison Orenga Vibert

Cette Maison travaille spécialement pour les confiseurs et parfumeurs, ses boîtes et coffrets sont bien faits et richement couverts ; peu d'objets, mais travail soigné.

Maison Richard et Fils

Cette Maison expose du cartonnage de luxe et de fantaisie ; on remarque des boîtes en forme de violon, avec cordes et archets, d'autres imitent un jeu de cartes, quelques-unes sont en forme de mandolines couvertes en satin de différentes couleurs, quelques boîtes de formes carrées et en rectangles sont couvertes en mousseline avec sujets en couleurs, sur le dessus de la boîte on a pratiqué une ouverture qui permet de voir à l'intérieur, à travers la mousseline ; l'ensemble de cette exposition est très original, le travail est fait avec beaucoup de goût et de soins.

Maison Strebel

La vitrine de cette Maison est bien garnie, presque tous les genres de cartonnage sont représentés ; on voit des boîtes à bureau avec fermetures diverses, devants en toile avec filets or et à froid.

Quelques boîtes de formes carrées et rectangulaires sont montées au moyen de coins métalliques, fixés par une

machine très expéditive ; ce genre de montage est propre et consolide bien la boîte.

Deux références raisin, couvertes en basane violette, garniture nickelée, bandes haut et bas, bordure roulette argent, titre sur peau rouge fixée au dos par des clous faisant saillie, sur le plat un écusson nickel avec initiales gravées, intérieurement système à tringle.

La deuxième est couverte basane verte, garniture cuivre, titre dos et plats ordinaires.

Plusieurs boîtes en bois dites camphriers, pour la conservation des fourrures ; ces boîtes sont toutes simples.

On remarque aussi des cartons pour chapeaux, des cartes d'échantillon, des boîtes avec intérieur répertoire, des cartables à musique, dont les dos sont à ressort. Cette vitrine est bien garnie et le travail bien fait.

Maison Victor Simon

Spécialité pour confiseurs et fabricants de chocolat, boîtes et cornets pour dragées, sachets ayant de très jolis sujets ; la pièce principale est un petit berceau, dans l'intérieur se trouve un bébé, le devant du berceau forme la boîte ; le tout est garni en satin et dentelle, l'inscription porte le mot : *Baptême* ; travail fait avec goût.

Maison Vve Conor, D. Baudard et Cie

Cette Maison travaille spécialement pour les parfumeurs et pharmaciens, elle expose des boîtes de toutes formes et de toutes grandeurs ; vitrine bien installée, travail soigné.

Maison Zeller (A.)

Cette Maison expose des boîtes de bureau, devant chagrin rouge et grenat, fermeture mécanique.

Quelques références à dos rond plein maroquin, dos et coins cuivre, encadrement à froid, intérieur système à tringle, avec feuillets montés sur peau, boîtes à échantillons, pour liquides, etc. ; travail soigné, mais rien de remarquable.

Hygiène des Ateliers

Paris est encore bien en retard au point de vue de la situation matérielle des ateliers, dans aucun ou à peu près, les principes de l'hygiène ne sont observés, ce qui nuit non-seulement à la santé des ouvriers, ce qui est déjà très important, mais encore à la bonne exécution du travail.

Les magasins qui emploient des ouvriers les font presque toujours travailler dans l'arrière-boutique, si peu grand que soit le magasin, le jour ne pénètre plus au fond, on est forcé d'avoir le gaz allumé presque toute la journée, ce qui est malsain et fatigant pour la vue.

Les Maisons ayant un personnel plus nombreux établissent leurs ateliers dans les sous-sol, espèce de cave très mal aérée, presque toujours humide et ne recevant le jour que par des lucarnes, les maisons étant très hautes, le soleil ne pénètre jamais dans ces silos d'un nouveau genre, voilà dans quelles conditions travaillent la plus grande partie des ouvriers papetiers de la ville de Paris.

Les ateliers sont de même très mal organisés au point de vue de la commodité pour l'exécution du travail, les sous-sol sont généralement trop petits ; les outils trop près les uns des autres et les tables de même, les accidents qui se produisent ont presque toujours pour cause première le manque de place.

Malheureusement, Paris de longtemps n'aura pas des ateliers sains et éclairés par la lumière du soleil, le plus grand obstacle à la réalisation de ces réformes, c'est l'élévation du prix des loyers, étant donné qu'ils augmentent plutôt que de diminuer, et les patrons estimant que leurs intérêts passent avant la santé des ouvriers, tout porte à croire que ces questions ne seront réglées que par le *statu quo*.

Au point de vue moral, les ateliers sont dans de meilleures conditions, cependant certains patrons, peu nombreux heureusement, affichent dans leurs ateliers des règlements où la dignité des ouvriers est soumise à une autorité qui se

fait un peu trop sentir, le patron ne doit pas oublier que l'ouvrier est un homme et que s'il doit exiger de lui du travail en raison de l'argent qu'il reçoit, il doit en revanche ne pas chercher à le rabaisser à ses propres yeux en le traitant comme un être privé d'intelligence et de raison.

En terminant, j'ai le regret de constater l'abstention complète des Maisons de Province, les trois catégories : Papeterie, Reliure et Cartonnage, sont représentées par près de 50 exposants, dans ce nombre un seul représente la Province, c'est un relieur, M. Magnin, de Lyon ; enfin la qualité supplée la quantité, M. Magnin a une vitrine qui contient des travaux d'un réel mérite qui lui font le plus grand honneur.

Espérons qu'à la prochaine Exposition, la Province saura se faire représenter comme elle mérite de l'être. Bien des Maisons sont à même de figurer dignement dans une Exposition, si elles font défaut, c'est à leur chef qu'il faut s'en prendre, soit par indifférence ou économie, ils restent enfouis dans leurs vieilles manières routinières, plutôt que de suivre la route du progrès qui veut que l'on marche en avant, toujours en avant.

Je manquerais à mon devoir si avant de terminer le présent rapport, je ne remerçiais les collègues de la Chambre Syndicale des ouvriers Papetiers-Régleurs de Paris, et ceux de la Chambre Syndicale des ouvriers Relieurs, pour l'accueil sympathique que j'ai reçu auprès d'eux et les utiles renseignements qu'ils ont bien voulu me fournir.

Je remercie particulièrement les citoyens Klein, Dervois, Férémoux, Francisque Blaise et Derviod.

Mon travail étant terminé, permettez-moi, chers confrères, de vous remercier de l'insigne honneur que vous m'avez fait en me choisissant pour votre délégué à l'Exposition Universelle de 1889. Je garderais de cette marque de sympathie un heureux et inoubliable souvenir.

Anatole COIGNOT,

Délégué de la Chambre Syndicale des ouvriers Papetiers, Relieurs et Cartonniers.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Bienvenu MEIFFREN

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Ébénistes

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Bienvenu MEIFFREN

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Ébénistes

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens,

Avant de vous rendre compte de mon mandat de délégué à l'Exposition internationale de Paris, permettez-moi de vous remercier de l'honneur que vous m'avez fait, en me choisissant pour vous représenter.

Je m'empresse de vous dire que nous avons été reçus grandiosement, et que nous étions loin de penser à tous les honneurs qui nous ont été faits en votre nom.

La Bourse du Travail de Paris, ayant prévu l'affluence des délégations qui se rendraient à Paris, avait fait voter une subvention de 50,000 fr. par le Conseil municipal, pour subvenir aux frais de ces réceptions ; elle a su en tirer profit pour mettre en relations les différents délégués d'une même corporation.

13 Juillet

A notre arrivée à Paris, à 11 heures du matin, une délégation de la Bourse du Travail nous attendait à la gare, et la présentation a été tellement cordiale, que l'on aurait dit que nous nous connaissions tous de longue date.

Après les poignées de main et les remerciements échangés, on nous a conduits dans un hôtel où nous attendait un

dîner confortable, tout simplement comme pour des parents ou du moins des frères de la grande famille des travailleurs.

En même temps, on nous distribuait des cartes pour assister, le soir, à 9 heures, au bal qui était donné au Palais de l'Industrie, en l'honneur des délégués français et étrangers, venus de tous les points du globe pour admirer la fraternité qui règne à Paris, dans ce milieu ouvrier, que certains gouvernements appellent la vile multitude.

14 Juillet

La journée du 14 Juillet nous a permis d'admirer l'entrain qui régnait dans tous les quartiers de la ville, principalement dans les quartiers ouvriers qui, malgré le mauvais temps, se divertissaient joyeusement, heureux d'oublier un instant les pénibles travaux de la semaine, en fêtant le glorieux anniversaire de 1789.

15 Juillet

Le 15 juillet au soir, un vin d'honneur nous était offert par la Bourse du Travail, à la salle Wagram, où 700 délégués de tous pays prenaient place autour des tables symétriquement alignées.

Après la constitution du bureau, auquel prennent place le citoyen Hyndman, délégué anglais, chargé de présider cette réunion ; le citoyen Andréa Costa, délégué italien ; la citoyenne Avez, assesseurs ; et le citoyen Mourgan, de Marseille, secrétaire, le citoyen Hyndman adresse un salut fraternel à tous les travailleurs représentés et dit qu'il est temps que tous les prolétaires, comprenant que les guerres ne sont profitables qu'aux tyrans, s'unissent contre les exploiteurs pour transformer la société actuelle : L'union internationale s'impose. Il fait des vœux pour que de ce Congrès sorte une association puissante.

Le citoyen André Gely, au nom de la Bourse du Travail de Paris, remercie d'abord le Conseil municipal de Paris d'avoir, par une subvention, permis à la Bourse du Travail de recevoir dignement les délégations ouvrières ; il invite

les délégués de province et de l'étranger à s'organiser pour la défense de leurs intérêts professionnels et économiques.

Le citoyen Joffrin, conseiller municipal, dans un discours très applaudi, dit que si la majorité était assez lâche pour laisser égorger la République, cette forme de gouvernement indispensable à l'émancipation des travailleurs, le Parti ouvrier socialiste se dresserait pour la défendre, sachant, comme en 1848 et 1871, se sacrifier pour la défense des droits du peuple.

Au nom des délégations de leurs pays, les citoyens Andréa Costa (Italie), Fulguerose (Espagne), Burns (Angleterre), Debosi (Hongrie), Werricekyen (Belgique), William Waroli (Amérique), Croce (Italie), remercient les travailleurs français de leur cordiale réception et affirment les principes d'union qui doivent animer tous les travailleurs.

Le citoyen Croce, dit que les prolétaires italiens sauront, au jour de la révolution, se moquant des alliances bismarckiennes de Crispi, s'unir aux travailleurs français contre les exploiteurs de tous pays.

Excursion à l'Usine Noisiel (Maison Menier)

La Commission de réception de la Bourse du Travail nous a conduits en chemin de fer à l'usine Menier. A la gare d'Emérainville, M. Menier avait mis un train spécial à notre disposition pour nous conduire à l'usine.

M. Menier lui-même a tenu à nous faire les honneurs de ses vastes ateliers et nous a montré dans tous leurs détails son magnifique outillage et ses procédés de fabrication.

Nous avons constaté particulièrement que tous les moyens possibles pour éviter les accidents étaient pris.

Ces détails ont vivement intéressé les délégués belges, anglais et danois qui étaient accompagnés par M. Holm, député du Parlement de Copenhague.

Après avoir visité les cités ouvrières, les écoles et la société de consommation de l'usine, que nous avons trouvées d'une propreté remarquable et où vit en paix toute la grande famille des travailleurs de l'usine, M. Menier nous

a offert un lunch, où le citoyen Ribanier, au nom de la Bourse du Travail, et le citoyen Holm, au nom des Danois, ont remercié ces Messieurs de la bienveillance et du bon accueil avec lequel ils nous ont reçus.

19 Juillet

Visite à l'Hôtel-de-Ville

La municipalité de Paris a offert, le 17, à tous les délégués de Paris, de province et de l'étranger, un vin d'honneur auquel assistaient environ deux mille délégués.

C'était un coup d'œil splendide de voir tous ces prolétaires se promener dans les splendides salles mises à notre disposition, pour en admirer la richesse, produite par ces mêmes travailleurs.

La menuiserie, entr'autres, y est traitée au premier rang, ce n'est que d'immenses lambris, embrasure sur embrasure, grand cadre sur grand cadre. Les grands cadres ajourés de la salle des séances, notamment, sont d'une exécution et d'une composition admirables.

Comme à la Chambre des députés, sur les pupitres, est inscrit le nom de chaque membre, seulement les sièges sont parallèles en face la tribune, au lieu d'être en demi-cercle.

En somme, soirée très fraternelle au cours de laquelle la musique municipale ainsi qu'une musique italienne et un orphéon ont fait entendre leurs meilleurs morceaux aux applaudissements répétés des délégués de toutes les nations.

22 Juillet

Visite à St-Cloud, Sèvres et Versailles

Nous sommes partis le matin à neuf heures de la Bourse du Travail, en breacks, pour St-Cloud. Après une promenade dans le parc et les environs, nous sommes allés visiter la grande manufacture de Sèvres, où nous avons été reçus, comme partout, avec une affabilité et une courtoisie remarquables.

Après une visite complète de cette usine, d'où sortent tant de chefs-d'œuvre d'art, nous arrivons à Versailles, dont nous visitons le château en tous sens, ainsi que le parc et le Trianon.

Au retour, vers les 6 heures, les 700 délégués se réunissaient autour d'une table où nous attendait un bon dîner préparé par les soins de la Commission. Au dessert, plusieurs citoyens ont chanté en diverses langues des chansons patriotiques. Nous reprenons le chemin de Paris, après avoir passé une belle journée dont nous emporterons tous le souvenir.

Visite à la Chambre Syndicale des Ebénistes de Paris (RUE BASFROI, 10)

A ma première visite à la Chambre Syndicale, je fus reçu par le Secrétaire, seul membre présent du Conseil d'administration, qui, après une heure de conversation, m'invita à revenir deux jours plus tard pour être reçu par tous ses collègues de la Commission.

Au jour convenu, je me trouvais en présence de toute la Commission, qui me fit un excellent accueil, ainsi qu'aux citoyens Baldomero, délégué espagnol ; Oller, délégué de Barcelone ; Francisco Viterbo de Campos, délégué du Portugal, et les délégués de Toulouse et de Toulon.

Le délégué de Toulouse nous fit l'historique de leur situation qui est, comme dans beaucoup de villes, très mauvaise, et déclara que ses camarades cherchaient à fonder un atelier syndical et imposer à la ville les moyens de participer aux adjudications. Il ajouta qu'ils étaient partisans du travail à l'heure, qu'ils préconisent, et qu'ils réfutaient le tarif qui est remanié à chaque instant et d'une manière déplorable par les patrons. Il déclara, en outre, que la moyenne de la journée est de 5 fr. et que l'ouvrier aux pièces ne pouvait seulement plus atteindre ce chiffre ; que le Syndicat était partisan de la grève partielle, comme solution actuellement pratique. Qu'il était enchanté de se trouver en présence de la Commission syndicale de Paris

et de plusieurs délégués français et étrangers pour déclarer que lui et ses collègues de Toulouse sont heureux de voir enfin les parisiens prendre la lourde initiative de la Fédération de l'Ameublement international et qu'ils feront tout leur possible pour les aider dans cette lourde charge.

Votre délégué a fait les mêmes déclarations, ainsi que les délégués espagnols, portugais et toulonnais. Après avoir expliqué la situation de chacune de nos villes, nous avons tous déclaré nous associer à cette initiative.

Le citoyen Secrétaire nous déclara, au nom de la Chambre Syndicale, qu'ils étaient très heureux d'être entrés en relations avec nous, qu'ils avaient reçu un grand nombre d'adhésions à la Fédération et comptaient sur nous tous pour faire aboutir l'entente du Congrès qu'ils étaient en train d'étudier, afin qu'il ait lieu le plus tôt possible à Paris, pour planter le drapeau de la Fédération de l'Ameublement international.

Il s'empressât ensuite de donner à chacun de nous tous les renseignements dont nous pouvions avoir besoin pour nos travaux pendant notre séjour à Paris.

Nous nous sommes séparés en nous remerciant de part et d'autre et en nous serrant la main comme de vieux amis.

VISITE A L'EXPOSITION

En rentrant dans cette immense ville de l'industrie, les yeux ne savent où se porter, tant ce que l'on voit est colossal et merveilleux ; on se trouve entraîné, malgré soi, d'une chose à une autre et l'on visite à vol d'oiseau tous ces immenses pavillons que l'on trouve tous plus beaux les uns que les autres. Le soir, quand 6 heures arrivent, que le canon fait entendre sa voix du haut de la Tour Eiffel pour annoncer l'heure de la fermeture des galeries, on est tout stupéfait de se trouver encore en contemplation devant ces immenses châteaux qui renferment tant de merveilles. Ce n'est que le second jour que, moins surpris, l'on s'informe et l'on se dirige du côté où l'on a à faire.

Je trouve enfin la galerie du Meuble.

GROUPE III

Classe 17

Un immense portique en bois sculpté vieux noyer, garni de draperies splendides, vous indique que le Meuble doit être là !

Je prends le côté droit de la galerie.

SECTION FRANÇAISE

Je me trouve devant la case de la maison Blanqui, de Marseille, dans le milieu de laquelle j'aperçois une crédence en noyer, composée de deux portes dans le corps du haut, surmontées d'une corniche de style très compliqué formant avant-corps. Ces portes sont coupées par un pilastre orné d'un buste de femme ; au milieu des panneaux se trouve un médaillon en émail. En dessous, deux tiroirs ornés de consoles coupées par des panneaux ; dans le bas, deux portes également sculptées, ornées de deux anges placés sous les tiroirs. De chaque côté, une immense colonne relie le bas avec le haut en dessous de la corniche qui fait avant-corps. Ces colonnes, d'environ 0.15 centimètres de diamètre, donnent à ce meuble un effet très lourd qui le fait peu apprécier malgré son genre de composition et son excellent fini.

Je remarque également une chambre Louis XVI en hêtre verni, très simple (sans prix).

Une bibliothèque Louis XVI en bois noir, d'un fini parfait mais n'offrant rien de nouveau.

Maison Vallet, *place du Quatre-Septembre, Marseille*

Un buffet noyer, style bizantin, d'un effet très gracieux et d'une élégance coquette, est fort apprécié par les exposants pour sa composition bizarre mais de bon goût ; sculpture très fine et très bien finie.

Une cheminée en frêne, toute sculptée, mais d'une exécution lourde et criarde.

Un buffet en noyer, tout en élegie, à la toupie, d'un très mauvais effet, mais assez curieux travail de machine. Les pieds, les panneaux des portes, les tiroirs, tout n'est que des élegies formant panneaux en creux, ronds dans leurs extrémités, le tout formant un ensemble grossier.

J. Borel-Paulin, *à Issingeaux (Haute-Loire)*

Buffet en marqueterie, composée de noyer, sycomore, palissandre, poirier, et frêne. Les portes du haut et du bas s'ouvrent entre les colonnes et se développent sur les côtés du meuble ; ces colonnes sont carrées et surmontées de quatre colonnettes carrées, également surmontées d'un arceau sur les quatre faces ; le tout est pris dans la masse.

Travail de patience, très minutieux, quoique d'un ensemble très mauvais, qui a coûté cinq années de labeur à son auteur, et qui sera compris par très peu d'acheteurs.

Maison Schmit et Piollet, *rue de Charonne, 22, Paris*

Chambre en tuya or et sycomore, très riche, d'un effet très distingué, spécialité parisienne.

Hertenstein Fils, *rue de Charonne, 10, Paris*

Immense cheminée Louis XIII, avec des sculptures d'un fini irréprochable et de bon goût qui sont très appréciées par les sculpteurs français et étrangers.

Camille Balmy, *faubourg Saint-Antoine, 40, Paris*

Table-bascule à coulisse et deux abattants se repliant sur elle-même, mécanisme compliqué, spécialité réservée.

Voici quelques-uns de ses prix :

Table d'angle, noyer, prix	150	fr.
Table d'angle, acajou	300	»
Table ronde, Louis XVI, noyer, devenant carrée	320	»
La même, Louis XVI, bois fantaisie et bronze	600	»
La même, Louis XV	725	»
Table carrée, noyer, de 0m80	250	»
» » de 0m65	250	»
» » de 0m65 s'allongeant à 2m40	250	»
La même, charnière masquée, s'allongeant à 2m30 sur 0m65	300	»
Supplément pour le bois noir	50	»
Supplément pour rehausser or	35	»

Potheau frères, *faubourg Saint-Antoine, 21, Paris*

Lit Henri II, ébène, quatre colonnes, fini et exécution très bons, mais assez mastoc dans les moulures.

VEROT, *boulevard Richard-le-Noir, 3, Paris*

Chambre Louis XIII, noyer ciré, coquille sur le haut des pieds ; au milieu de la traverse du petit dossier, une grande coquille où s'endort un enfant, sculptures très bien exécutées ainsi que l'ébénisterie ; ensemble très bon.

MAISON KOHL, *rue Traversière, 55, faubourg Saint-Antoine, Paris*

Salle à manger Henri II, très riche et très bien finie. Article de commerce, meuble courant.

MAISON DROUARD, *rue de Lyon, 16, Paris*

Maison spéciale de meubles gothiques.

Immense cheminée gothique, très riche en sculpture, très lourde comme tous ces meubles, mais très bien exécutée.

MAISON SALOMON, *rue du Faubourg Saint-Antoine, 94, Paris*

Bibliothèque en bois noir, fini supérieur, composée de trois portes vitrées, celle du milieu fait avant-corps ; ensemble de fort bon goût.

Classe 18

E. BOURDIER, *à Bais (Mayenne)*

Table d'un seul morceau, trois personnages, 5m40 de circonférence, prix 25.000 fr. Cette table est en noyer loupe, dessus de cinq centimètres d'épaisseur, à champ carré, supporté par trois colosses ; le tout pris dans le même morceau de bois sur la hauteur. On se demande s'il est possible que ces personnages soient sortis de ce bloc tant le fini du travail pour les détacher les uns des autres est parfait.

Jardinière vieux chêne et or. Le dessus comprend vingt-cinq personnages et est formé de sept morceaux seulement ; il comprend en outre seize vases ou corbeilles pour y entretenir des fleurs naturelles. Prix : 75.000 fr.

Table vieux chêne et or, d'un seul morceau, neuf personnages, 4m50 de circonférence. Prix : 32.000 fr.

Tous ces trayaux sont d'un talent remarquable, mais ne comportent pas beaucoup d'ébénisterie, c'est plutôt du travail de sculpture. Rien d'élégant dans ces travaux.

Maison Drapier, *faubourg Saint-Antoine, 21, Paris*

Buffet noyer, deux armoires sur les côtés, avec une glace au milieu, d'un bel effet. Travail d'ébénisterie parfait, orné d'une sculpture très fine. C'est une des bonnes maisons parisiennes pour le meuble riche du commerce.

Maison Mercier frères, *100, Faubourg Saint-Antoine, Paris.*

Chambre Louis XV fantaisie, avec peinture sur les panneaux du lit ; la sculpture est très bien faite et l'exécution d'ébénisterie ne laisse rien à désirer, si ce n'est une légère teinte de bois qui est un peu plus foncée à certaine partie du lit. Travail très apprécié (Spécialité parisienne).

Van Pœcke-Renault, *rue Caumartin, 18, Paris.*

Grande armoire Louis XV, corps du bas formant une commode dans le milieu ; dans le corps du haut se trouve une porte de chaque côté formant avant-corps sur la glace qui se trouve en retraite dans le milieu. L'ébénisterie y est très bien traitée ; la corniche très ouvragée, est ornée d'une riche et fine sculpture. Dans le milieu de la corniche l'on aperçoit une hirondelle reposant sur une guirlande. Ce meuble, cintré sur face et sur élévation, en vieux noyer, est très bien fait et d'un ensemble de bon goût.

Maison Crieger, *faubourg Saint-Antoine, Paris.*

Immense pavillon en chêne avec colonnes en acajou ; ce pavillon se trouve au milieu des sections françaises et l'on y accède par deux escaliers à balustres venant se joindre à une estrade par où l'on pénètre dans la salle d'exposition du premier étage, renfermant quelques meubles de tapisserie et quelques meubles fantaisie du commerce ; aucune création nouvelle ne s'offre à nos regards dans l'exposition de cette maison qui semble s'être donné le mot d'ordre avec ses concurrentes parisiennes, pour gagner de l'argent sans en sacrifier pour produire des nouveautés.

Il faudrait peut-être en excepter ce pavillon, dont les balustres et les colonnes en acajou carré ressortent avec leur encadrement en boiserie de chêne et dont l'estrade ou bal-

con au haut des escalier est surmontée d'un plein cintre avec panneau à jour de chaque côté dans lequel se trouve logé un enfant sculpté en acajou. Ce qui donne une grâce de plus à ce monument, c'est l'avant-corps formé par les côtés du plein cintre. A l'entrée des escaliers, se trouve également et de chaque côté, un sujet pareil en acajou.

Comme menuiserie artistique, c'est très grandiose et très ouvragé. Quant aux meubles exposés, ce ne sont que des meubles fantaisie riches comme partout ailleurs.

La maison Crieger est une des plus anciennes de Paris, aussi pas de réclame criarde, comme beaucoup d'autres.

AUGUSTE KNOBLOCH, *Vienne (Autriche)*

Chambre Louis XV à griffe.

Le petit dossier du lit forme doucine sur le plat et cintre sur la face ; au milieu un réseau de quinze centimètres de largeur sur 1 centimètre 1/2 d'épaisseur. Les pieds sont formés par une chimère se renversant sur les bateaux, la traverse du haut se retourne en volute au milieu du dossier; un petit enfant, finement sculpté, s'endort au milieu de ces voluptes. Ce lit est en acajou frisé et verni, d'une exécution extraordinaire, la sculpture est aussi bien vernie que les parties d'ébénisterie. Ensemble majestueux, d'un travail très délicat.

Le baldaquin surmontant le lit est un petit chef-d'œuvre par sa sculpture fine et d'un goût peu commun.

L'armoire et la commode toilette (genre Richelieu) ainsi que la table de nuit chiffonnière sont d'une richesse et d'une harmonie parfaite. C'est, à mon point de vue, le travail d'ébénisterie, parmi ceux représentés à l'Exposition, qui a le plus de mérite.

IGNACE KROON, *Vienne (Autriche).*

Ameublement Louis XV, ciré noyer, avec filet incrusté et doré.

Meubles fantaisie très riches (genre parisien).

E. DIENS, *86, faubourg Saint-Antoine, Paris.*

Immense cheminée Renaissance en noyer : chef-d'œuvre de sculpture dont la composition est très appréciée par les

connaisseurs distingués de Paris et de l'étranger ; aspect imposant.

VENISE (Italie).

Cheminée gothique, noyer naturel, supportée par deux cariatides colossales. Sujet très bien fait et de bon goût.

Bibliothèque Louis XVI, vieux noyer, très riche, mais d'un fini laissant passablement à désirer.

LONDRES (Angleterre).

Ameublement laque blanc, composé de filets et sujets incrustés dans le verni, très remarqué par sa blancheur et son fini.

Bibliothèque Louis XVI, fantaisie.

Toilette, fantasie.

En général, beaucoup de Louis XV, plus ou moins riche, composé de tuya et or très riche.

En un mot tous les exposonts de l'ébénisterie n'ont produit aucun genre nouveau, ni exposé de créations nouvelles, tous n'ont fait que répéter le Louis XV chacun dans leurs spécialités parisiennes et ce qui domine dans ce style, c'est la sculpture.

ECOLE MUNICIPALE PROFESSIONNELLE DE L'AMEUBLEMENT,
Rue de Reuilly, Paris.

Enseignement Théorique, Pratique, Artistique.

On remarque dans cette galerie des travaux en tous genres pour filles et garçons. Ces derniers ont exposé toutes les sortes d'assemblage, de coupe, ainsi que plusieurs meubles très bien exécutés. Beaucoup de métiers y sont représentés, notamment : forgeron, menuisier, ébéniste, serrurier, mécanicien, charpentier, etc.

Pour les filles, on remarque des travaux de couture, de lingerie, de repassage, ménagère, etc.

Dans tous ces travaux on reconnait, par la précision avec laquelle ils ont été exécutés, la théorie, la pratique et les bons principes employés pour chaque métier.

L'apprentissage dans cette école est de quatre années, dont la première est consacrée à l'étude des aptitudes des élèves.

Le plus surprenant dans ce genre d'exposition, c'est que les travaux exposés n'ont été exécutés que par les élèves n'ayant que vingt mois d'apprentissage.

En première ligne, l'on aperçoit un secrétaire Louis XVI en marqueterie, en bois des îles, assez bien fait.

Un chiffonnier en hêtre, bois noir, passable.

Une crédence Henri II, vieux noyer, très bien faite.

On est tout étonné de voir tous ces travaux si bien finis, avec si peu d'apprentissage. Cela démontre facilement que si dans nos ateliers, nos apprentis restaient à l'atelier au lieu de faire continuellement des courses et s'ils subissaient trois années d'apprentissage, sous la sauvegarde des ouvriers syndiqués, ils feraient tous de bons ouvriers ; tandis que le plus souvent, ils quittent l'apprentissage ne connaissant qu'une chose : les noms des rues de la localité, l'adresse du tourneur, du sculpteur, des clients et celle du marchand de vin fournisseur des ouvriers.

L'apprenti, en général, n'est considéré que comme un domestique, chose qui, dans notre société actuelle, est déplorable.

Ecole d'Alember, *à Montevrain (Seine-et-Marne).*

Enfants moralement abandonnés de la Seine

Dans cette galerie on n'aperçoit en général que des travaux en bois.

Une chambre Louis XVI, palissandre, très bien finie.

Un buffet Renaissance, vieux noyer.

Une commode Renaisssance.

Une bibliothèque Henri II.

Des assemblages de tout bois et de toutes les coupes possibles, depuis la plus simple jusqu'au trait de Jupiter, d'une précision extraordinaire.

Dans la même galerie, on trouve aussi une bibliothèque Louis XVI à pilastres, assez bien faite, qui a été exécutée par les élèves du dépôt de Moulin.

Un escalier miniature double, se croisant vers le milieu et se reliant à un dôme supporté par des pilastres et balustres en noyer, travail très sérieux et bon ajustage.

Voici mon appréciation sur ces maisons d'apprentissage : Je les reconnais d'une grande valeur, surtout si au point de vue humanitaire, ces enfants sont traités en gens libres et si l'exploitation de leurs produits n'est pas la cause principale de cette œuvre.

Visite dans les Ateliers

La première maison que j'ai visitée, est la maison Boucicaut, du Bon-Marché, rue du Bac, la plus grande de Paris.

Après avoir visité pendant trois heures les magasins, où circulent, au milieu d'une foule immense, 3,500 employés dans un va-et-vient continuel, autour des 200 caisses dont la recette journalière s'élève à un million cinq cent mille fr., nous quittons ce vaste bazar où j'ai pu voir un étage rempli de meubles de tous styles, fabriqués au faubourg Saint-Antoine, articles qui sont plus ou moins bien fabriqués, mais vendus à des prix très élevés.

Là encore, comme ailleurs, je n'aperçois aucun meuble allemand ; le principal ou directeur, auprès de qui je me suis renseigné, m'a déclaré qu'il n'en rentrait pas chez eux et très peu à Paris.

Accompagné ensuite par un ami employé dans la maison, j'ai visité les ateliers des tapissiers et des ébénistes employés à l'entretien et à la réparation ; ce qui frappe mes yeux en entrant, c'est une affiche ainsi conçue :

« Il sera alloué, à tout ouvrier ou employé allant faire ses treize ou vingt-huit jours, 1 fr. par jour à la femme et 0 fr. 50 par enfant. »

Peu habitué à voir pareille affiche dans les ateliers, je me demande pourquoi chez nous, il arrive le plus souvent, qu'en rentrant de faire ses treize ou vingt-huit jours, nous recevions un deuxième congé au lieu de l'indemnité ? je conclus que probablement le soleil du Midi n'éclaire pas encore assez nos industriels.

Cette Maison n'étant pas spécialement consacrée au meuble, je m'arrête donc à ce récit.

MAISON BERLANDIER, *rue de la Roquette, 35.*

L'organisation de l'outillage de cette maison ne comporte rien de nouveau. Dans tous les ateliers que j'ai parcourus je n'ai pas vu d'outils nouveaux dignes d'être signalés ; les uns chauffent à la vapeur, les autres à l'étuve, etc.

Dans la plus grande partie des bons ateliers le travail se fait à l'heure : il n'y a que les ouvriers de deuxième catégorie ou les ouvriers à la trôle qui travaillent aux pièces, et l'on peut dire que c'est ceux-là qui font le malheur de l'ébénisterie.

Le salaire moyen de la journée, à Paris, est de 7 à 8 fr., j'ai constaté que l'ouvrier y est beaucoup mieux considéré qu'en province. Les sorties sont très sévères ; en général, l'ouvrier à la journée ne se dérange pas.

Dans beaucoup de maisons, il existe un conseil d'atelier qui traite et discute avec le patron, lorsqu'il donne un travail aux pièces ; si l'entente n'aboutit pas, chose rare, le travail ne se fait plus dans l'atelier.

De la Concurrence étrangère

Depuis plusieurs années, MM. les patrons ébénistes de Paris font circuler le bruit que l'Allemagne nous fait une grande concurrence pour le meuble, ce qui est cause qu'il n'ont plus l'écoulement de leurs produits. Après renseignements puisés à bonne source, je tiens à vous déclarer que plusieurs maisons de Paris avaient fait venir, il y a quelques années, des meubles d'Allemagne, et en avaient garni leurs magasins ; mais les vendre, fut autre chose !

Ces meubles n'ayant pas l'élégance ni la finesse du meuble français, sont restés en magasin et certaines maisons en possèdent depuis plus de trois ans, sans pouvoir arriver à les vendre ; je puis vous déclarer qu'ils ne sont pas disposés à en faire venir d'autres.

MM. les patrons ont profité de cela pour chanter misère en battant la grosse caisse sur les produits allemands, déclarant partout que tous les jours il arrivait, à Paris et en province, des vagons de meubles à bon marché, et que

puisque les ouvriers français demandaient toujours à élever le salaire, il leur était impossible de lutter dans ces conditions, etc., etc. Grâce à ces faux bruits habilement répandus en province par les journaux payés par nos patrons, les prix de façon ont rapidement baissé du 60 0/0, notamment à Marseille et en général partout.

Cependant le travail n'a pas diminué, au contraire ; on fabrique autant que par le passé et l'ouvrier gagne ainsi de 10 à 15 fr. en moyenne de moins par semaine : mais en revanche, il a l'avantage de payer les loyers et la nourriture beaucoup plus cher. Voilà le résultat, en général, de la propagande patronale.

Malgré des droits d'entrée plus élevés, comme vous verrez plus loin, l'Allemagne, pour le moment, n'est pas à craindre pour le meuble, en France ; à nous de nous maintenir à ce niveau.

Après la guerre néfaste de 1870, l'Allemagne profitant de son droit de conquête, nous imposa dans le traité de Francfort, l'article II ainsi conçu : « Le gouvernement Français et le gouvernement Allemand prendront pour bases de leurs relations commerciales, le régime du traitement réciproque sur le pied de la nation la plus favorisée. Toutefois, seront exceptées de cette règle les faveurs qu'une des parties contractantes, par des traités de commerce, a accordé ou accordera à des états, autres que ceux qui suivent : Angleterre, Belgique, Pays-Bas, Suisse, Autriche et Russie.»

Il résulte de cela, que les produits allemands paient à la douane française des droits de beaucoup inférieurs à ceux imposés à nos produits pour entrer en Allemagne.

Voici quelques preuves à l'appui.

Droits payés à l'entrée en France et en Allemagne

	France	Allemagne
	les 100 kilos.	
Meubles d'art.....	20f	37f 50
Meubles d'art recouverts.....	28 25	50
Porcelaine décorée.....	20	37 50
Verre à vitres.....	15	30
Planches lames de parquet.....	1 50	7 50

	France	Allemagne
	Les 100 kilos.	
Pièces de charpente, charronnage..	exempté	3 75
Ouvrages en cuivre fin, objets de luxe et d'art, bronze alféaïde.....	20	75
Fonte et fer d'ornement.	10 80	30
Tissus mi-fin ou faux..... .	350	750
Vêtement de soie, avec parure en métal faux.....	385	1.125
Fleurs artificielles.....	exempté	375
Locomobiles.....	6	10
Locomotives.....	9	10
Dentelles de laine.	300	375
Châles tissés de cinq couleurs et plus	320	562
Dentelles lin et chanvre..... ...	400	750
Horlogerie et ouvrages en or	400	750
Pendules en bois ou métal.....	15 25	250
Papier ordinaire...	8	12 50
Dentelles de soie blonde.....	exempté	750
Tulle écru ou teint.....	exempté	312
Rubans velours.....	500	750
Autres rubans.....	400	750

On voit par cet exposé l'inégalité qui existe entre les deux nations, pour les meubles d'art, il y a une différence de 50 0/0 en faveur des Allemands, et de 77 0/0 pour les meubles recouverts.

Je tiens, d'autre part, à vous donner les prix des salaires gagnés par l'ouvrier dans les différentes nations, renseignements que j'ai trouvés dans un ouvrage étranger intitulé : *Progrès of The Wark.*

Moyenne des salaires par semaine :

Etats-Unis.....	60 fr.	»
Angleterre.....	41	25
France	25	»
Belgique.....	27	50
Allemagne.....	22	50
Italie..... ..	16	50
Espagne.....	19	25

L'on voit par ces chiffres que l'Allemagne n'a pas des prix de journée de beaucoup inférieurs aux nôtres, et qu'il

n'y a pas lieu de croire que la crise vient de ce que nous gagnons trop en France, comme veulent bien le dire nos estimables patrons.

ANNAM-TONKIN

Mme Dumoutier

Bibliothèque laque, style Louis XVI, travail splendide mais où l'ébénisterie n'y est pas beaucoup traitée à cause des couches de laque qui recouvrent le travail ; ces travaux sont plutôt du ressort du délégué des peintres ou laqueurs.

Lit annamite sculpté, en bois de fer, très original par sa forme toute chinoise.

Province de Hanoi

Meubles annamites sculptés, laqués et dorés. Rien d'extraordinaire à signaler.

TUNISIE

Dans cette section, il y a 17 exposants de divers objets, mais tous les menbles sont indigènes et très grossiers, la plupart incrustés et d'un ensemble d'un assez mauvais goût.

RÉPUBLIQUE ARGENTINE

Buenos-Ayres. - La Plata

Cette section est composée de 14 exposants dont les meubles, article courant, sont sans intérêt prononcé ; le plus remarquable est un bureau à secret de M. Armentana Vincent, de Buenos-Ayres, et une chaise d'un seul morceau, de M. Sardelli Antoine, à San-Lorenzo (Santa-Fé).

EGYPTE

Maison Guiliana, au Caire

Dans cette section, une foule de meubles grands et petits sont entassés, ce sont tous des articles arabes et d'un goût tout à fait mauresque, articles que vous avez pu remarquer dans certaines maisons d'antiquité et qui n'ont pas grand rapport avec l'ébénisterie.

Je tenais à vous signaler ces pays, pour vous démontrer qu'il n'y a pas de concurrence à craindre actuellement de ce côté-là ; ils sont toujours à peu près au même point, pour le meuble, qu'il y a une dizaine d'années.

Galerie des machines

Après avoir visité les sections françaises et étrangères, j'ai remarqué plusieurs machines-outils pour le bois, telles que rabotteuse, sans fin, toupie, mortaiseuse, circulaire, moulurière, ténonneuse, perceuse, etc.

Ce que j'ai trouvé de plus nouveau, c'est une rabotteuse d'une maison française (Auxerre), qui rabotte des panneaux jusqu'à 3 milimètres d'épaisseur sans éclat ni ressaut, et une autre rabotteuse qui rabotte la planche par un système nouveau, c'est-à-dire avec des rouleaux de pression : le bois après avoir subi les couteaux, subit également le ponçage par le papier-verre ou émeri adapté aux rouleaux, ponçage qui le finit assez bien, sans toutefois égaler la main de l'ouvrier.

Quant aux autres outils, ils sont quelque peu perfectionnés, mais toujours les mêmes.

En parcourant les galeries étrangères, j'aperçois dans une maison anglaise, des outils nouveaux que je ne connaissais pas encore, c'est la maison T. Robinson et Son (Limited), *Rochdale (Angleterre)*.

J'ai pu me rendre compte de la supériorité du fini qui existe dans ses outils perfectionnés, tel qu'une machine à faire les queues d'arronde tout à fait vidées, carrément, intérieurement et d'une précision indiscutable. Cet outil, très compliqué et très cher a le défaut de ne pouvoir fournir que trois dimensions d'intervalles de queues, et il est d'autre part peu probable qu'un patron puisse l'utiliser à faire des queues continuellement pour le faire rapporter en raison de son prix.

Je conclus que l'invention est bonne, puisque elle peut faire même les queues perdues, mais elle est toute à fait impraticable parce qu'elle ne peut faire qu'un genre de travail.

Moulurière à charriot très compliquée pouvant pousser une moulure sur ses quatre faces à la fois.

Tenonneuse pouvant faire les tenons simples, doubles, avec n'importe quelle coupe dans les enrasements. Cet

outil varie beaucoup des modèles usités jusqu'à ce jour, en ce qu'il opère par des couteaux au lieu de scies, et que le tenon se fait en même temps que son enrasement, le pointage est ainsi plus tôt fait.

J'ai vu fonctionner toutes ces machines ; elles donnent un travail très propre et d'une précision perfectionnée.

Les outils-machine n'étant pour nous que d'un effet secondaire, je ne m'y arrête pas davantage et je pénètre dans le pavillon des bois des îles qui est plus intéressant pour notre corporation.

Bois des Iles et d'Europe

Bille d'Acajou Cedra moucheté

Hauteur.....	2m25
Circonférence....	6m80
Poids.....	7.000 kilos.

Cet arbre est le seul de cette dimension extraordinaire qui ait été importé en Europe. Il est d'une belle couleur et ses mouches sont très prononcées.

Ebène d'Afrique

Hauteur...	1m80
Diamètre.....	0m40

D'un noir magnifique, l'on peut dire rare, cet arbre, tel qu'il a poussé, est verni pour laisser voir son grain qui est très fin ; il est d'une rare grosseur, ce qui lui donne une grande valeur.

Bois Satiné rouge des Indes

Ce bois satiné est très joli, le fond est rouge et tout tacheté de petits points blancs très rapprochés les uns des autres, il est d'un grain très serré et très dur.

Bois de rose moucheté

D'une rare beauté, qui fait le désir de beaucoup de fabricants parisiens.

Ensuite, une immense collection de toutes sortes de bois, notamment des loupes en noyer de la grandeur d'une table de six couverts, de dessins splendides ; des loupes en frêne, etc., etc.

En un mot, tous les bois sont représentés dans cette section, et il me faudrait un volume pour les décrire tous.

Chêne géant antédiluvien

En 1874, après de grosses eaux, le niveau du Rhône étant devenu très bas, un marinier aperçut une énorme branche qui sortait un peu de l'eau ; après quelques sondages, il acquit la certitude que cette branche appartenait à un arbre d'une grosseur extraordinaire.

Le niveau du Rhône étant très variable, on observa ce monstre pendant dix années, attendant le moment où le Rhône serait très bas pour l'en retirer. Le fait se produisit en 1883, au mois de septembre, lors de l'éboulement de la montagne Lilude, près de Bellegarde (Ain), qui, on s'en souvient, emporta le tunnel de Collonge sur la ligne de Lyon à Genève ; le Rhône se trouva ainsi divisé en deux lits par le chêne géant.

Pendant cinq mois, cent cinquante hommes travaillèrent à retirer du fleuve ce colosse, qui était recouvert par plus de dix mètres de terre, sable ou gravier. Enfin, le 25 mars 1884, on vit ce colossal géant sortir des flots et échouer sur la rive aux applaudissements de toute la population.

Voici ses dimensions :

Longueur.....	31m60
Circonférence.....	9m
Cube.....	35m
Poids.....	55.000 kilos.

A cette longueur, il manque la cime, évaluée à une quinzaine de mètres, ce qui porterait la longueur de l'arbre à cinquante mètres environ ; à vingt-cinq mètres de hauteur, il a encore trois mètres de circonférence. Son intérieur est très franc, il est noir et dur comme du gaillac. On l'a transporté à Paris dans un bateau très plat et totalement fermé pour lui permettre de passer sous les ponts les plus bas ; ce bateau, par le moyen d'un mécanisme, se ferme sur l'arbre pour diminuer sa hauteur.

Réponses des Syndicats français et étrangers au Questionnaire de la Bourse du Travail de Paris

---

Chambres Syndicales des Ébénistes de la Seine
Rue Basfroi, 10, Paris

Ne s'occupent que des intérêts professionnels.

N'ont comme membres que des ouvriers salariés, contremaîtres exceptés.

N'ont aucun membre honoraire et n'en sont point partisans.

Nombre des membres adhérents : 900.

Date de sa fondation : en 1865.

Fusion avec le meuble sculpté : en 1886.

Sont tolérés et repoussent la loi de 1884 entravant la liberté de groupement.

Formalité à remplir pour être admis : la qualité d'ouvrier suffit.

Moyenne de la journée : de 10 à 11 heures (reconnue de 10 heures).

Prix reconnu aux prud'hommes : 0 fr. 80 l'heure.

Mode de paiement : en espèces et à la quinzaine, quelques fois par 4 semaines et par acompte.

Chômage, trois mois : Août, Septembre et Janvier.

Excédant de production ; il est attribué aux machines.

Le Syndicat ne vient en aide que dans les contestations.

Repos le dimanche ; la majeure partie des ouvriers travaillent le dimanche matin.

Le travail fait à l'heure et aux pièces, seulement dans les deux cas, l'ouvrier conduit son travail lui-même ; il y a aussi des façonniers.

Nombre d'ouvriers à Paris : 20,000 répartis en 2,000 maisons et 1,000 apprentis.

Pour les travaux ordinaires, la spécialité existe.

Les produits à bon marché s'écoulent généralement à la trôle, la plus grande plaie de notre industrie.

Prix de revient : tout dépend de l'importance du meuble.

Progrès accomplis : depuis 20 ans, il y a progrès dans l'industrie du meuble, l'on produit le double. Le nombre d'ouvriers n'a pas diminué.

Situation des grèves et leurs résultats

Grèves en 1865, mais pas de société ; résultats : une heure de travail de moins, au lieu de 14 heures, l'on ne fait plus que 13 heures.

En 1874, grève des ébénistes et en 1875, grève du meuble sculpté : sans résultat.

En 1880, grève pour 0 fr. 75 l'heure : avec succès.

En 1881 et 1882, grève pour 0 fr. 80 l'heure : avec succès.

Il y a eu coalition des patrons qui se sont organisés.

Hygiène dans les ateliers

Défectueuse.

Accidents

Notre métier n'est pas dangereux.

Apprentissage

Durée de 3 années, une partie des apprentis a un pourboire le dimanche, d'autres sont nourris et couchés chez le patron, qui les exploite à son aise.

Des Ecoles Professionnelles

Nous avons une école professionnelle de dessin, depuis 1874 ; elle a une subvention de la ville de Paris de 6.500 fr. ; elle est administrée et contrôlée par les Chambres Syndicales de l'Ameublement qui adhèrent par trois délégués par Syndicat.

De l'Embauche

On s'embauche soi-même et nous repoussons le livret avec indignation.

Des Prud'hommes

Nous sommes jugés par les Conseils de Prud'hommes.

Des Règlements intérieurs

Nous n'avons ni règlement ni amendes.

Des Associations

Actuellement, nous n'avons qu'une Société de production qui est formée par actions. Elle n'emploie pas de non-associé. La plupart des adhérents au Syndicat sont sociétaires.

Pas de participation aux bénéfices dans aucun atelier.

Aucun Syndicat ne possède de caisse de retraite.

Nous demandons la règlementation de la journée et du salaire par voie législative.

Nous désirons 8 heures de travail et 8 fr. par jour, somme nécessaire pour l'existence d'un ouvrier à Paris.

Nous sommes partisans de la règlementation du travail, en admettant que nous ayons le temps d'attendre le bon vouloir de nos législateurs.

Pour la Province et l'Etranger les réponses sont les mêmes.

Ensemble et résumé de tous pays et de tous corps d'état

55 Chambres Syndicales de Paris ont répondu.

23.137 travailleurs y sont adhérents.

Date de leur fondation : Une s'est formée en 1839, une en 1843, une en 1864, une en 1865, deux en 1867, une en 1868, deux en 1869, une en 1872, trois en 1873, une en 1876, deux en 1877, une en 1878, une en 1880, treize en 1881, deux en 1882, six en 1885, six en 1886, trois en 1887, quatre en 1888, trois n'ont pas donné la date de leur fondation.

La moyenne des heures de travail pour chaque travailleur est de 10 h. 1/2. Tous les ouvriers du bâtiment chôment 4 mois chaque hiver. On ne compte par moins de 260.000 travailleurs des deux sexes (apprentis compris), répartis en 8.829 ateliers. Il existe 17 Sociétés de production fondées sous les auspices des Syndicats.

Beaucoup sont prospères, mais d'autres périclitent chaque jour faute de fonds.

Il n'y a point de Société de consommation.

La moyenne nécessaire à l'existence d'un ménage est de 2.600 à 3.000 fr. par an. Ceux qui gagnent moins sont forcés de recourir aux maisons de secours ou à l'Assistance publique, aux secours pour loyer, etc.

Tous les Syndicats sont unanimes à demander une loi pour la règlementation du travail.

Tous les Syndicats reconnaissent que 8 heures de travail par jour sont suffisantes pour assurer la consommation.

Il faudrait un salaire de 8 fr. par jour pour assurer l'existence des travailleurs.

Ils paraissent en général opposés au travail de la femme et ne voudraient voir travailler les apprentis qu'à l'âge de 15 à 16 ans, 6 heures par jour, et avec 2 à 3 fr. de salaire.

Province

41 Syndicats ont répondu au Questionnaire.

6.112 adhérents y sont syndiqués.

Date de leur fondation : Un en 1869, deux en 1872, un en 1877, quatre en 1879, quatre en 1880, un en 1881, quatre en 1882, deux en 1883, trois en 1884, trois en 1885, huit en 1886, cinq en 1887 et deux en 1888.

La moyenne des heures de travail est de 11 heures par jour. Très peu de travail de nuit.

La moyenne du salaire est de 4 fr. 30 par jour.

Dans les diverses localités où les Syndicats ont répondu, il est employé 40.665 travailleurs qui se répartissent ainsi : 32.015 ouvriers, 6.800 ouvrières, 1.850 apprentis des deux sexes, occupés dans 1.254 ateliers.

Il existe trois Sociétés de production : Boulangers, Tapissiers et Tisserands. Une est en formation à Tours.

Il existe 8 Sociétés de consommation : 2 de boulangerie, 4 d'alimentation. Toutes sont prospères.

2 sont en formation à Tours et à Bordeaux.

Tous les Syndicats déclarent que 8 heures de travail par jour sont suffisantes.

Pour la femme, ils désirent qu'elle reste à la maison pour prendre soin du ménage.

D'une façon générale tous déclarent avoir besoin de 5 à 6 fr. par jour pour pouvoir élever leur famille. Pour les apprentis, ils demandent l'âge de 15 à 16 ans. Tous demandent la règlementation du travail par une loi spéciale.

Chambres Syndicales de l'Etranger

Les Syndicats qui ont répondu au questionnaire se décomposent comme suit :

Allemagne.....	1
Angleterre et Ecosse.....	8
Espagne.....	6
Italie.....	6
Total.....	21 Syndicats

L'Union corporative des ouvriers Mécaniciens et Métallurgistes allemands est formée de 350 Sociétés, comptant 20.300 adhérents.

Date de leur fondation : Une en 1831, une en 1833, une en 1844, une en 1847, une en 1849, une en 1854, une en 1865, une en 1868, une en 1871, une en 1872, une en 1873, deux en 1874, une en 1882, une en 1884, deux en 1886, une en 1887 et trois en 1888.

Le mouvement syndical semble s'affirmer depuis 1870. Dans la plupart des pays, il y a des lois de police à observer, telles que : avis de réunion, etc.

En général la moyenne de la journée est de 11 heures.

Vu le petit nombre des Syndicats qui ont répondu, la moyenne du salaire de la journée n'a pu être établie.

En général le chômage serait de 3 mois par an.

Presque partout il y a repos le dimanche.

Les verriers d'Angleterre se reposent 2 à 3 jours par semaine.

Quant au marchandage, il n'y a que chez les tailleurs écossais où le travail est marchandé.

En Ecosse, sur 100 ouvriers il y a 27 apprentis mais pas d'ouvrières.

En Espagne, sur 145 travailleurs des deux sexes, il y a un peu plus de femmes que d'hommes et 14 apprentis, soit 9 %.

Quant aux grèves, les Allemands y sont hostiles.

La moyenne de l'existence du travailleur est de 40 à 50 ans.

L'hygiène dans les ateliers est nulle, les patrons ne se préoccupent pas du tout de cette question.

L'apprentissage des ébénistes et chaissiers d'Ecosse (Angleterre), et Savone (Italie), est d'une durée de 5 années.

De l'Instruction et de l'Emancipation

A part l'Allemagne où les enfants reçoivent l'instruction primaire avant d'entrer en apprentissage, partout ailleurs cette instruction semble négligée.

Il n'y a pas de Société de production ni de consommation.

Un atelier corporatif des verriers existe à Londres, n'occupant que des ouvriers syndiqués.

Pas de Sociétés de consommation fondées sous les auspices des syndicats. Par contre, beaucoup en Allemagne reçoivent tout le monde.

Nulle part les ouvriers participent aux bénéfices.

Sur les 21 Syndicats, 10 croient que l'on pourraient règlementer le travail ; 2 répondent négativement ; 1 répond non, parce qu'il craint que ce soit contraire à l'entente de l'ouvrier ; 2 déclarent s'en rapporter aux ouvriers eux-mêmes ; 1, les typographes d'Edimbourg, déclarent qu'un règlement serait nuisible aux ouvriers et aux patrons.

Conclusions

Je termine le mandat que vous m'avez confié en faisant un appel chaleureux à tous les Ebénistes de Marseille pour venir se grouper autour du Syndicat, au nom de notre existence et de notre liberté.

Le travail ne manque pas, Citoyens, pour toutes les aptitudes et pour toutes les bonnes volontés.

Voici le travail que nous avons à faire :

1° Un projet de loi sur la réduction de la journée à 8 heures, sans diminution des salaires établis et qui sont reconnus indispensables pour vivre. Amende à infliger aux patrons qui refuseraient de s'y conformer ;

2° Atelier syndical ouvrier reconnu par une loi spéciale ;

3° Révision des lois sur les Conseils de prud'hommes, les remplacer par un arbitrage syndical composé d'ouvriers et de patrons, avec rémunération du temps employé à cette jurisprudence ;

4° Suppression des adjudications pour les travaux de la ville et de l'Etat. Ces travaux devront être adjugés aux ateliers des Syndicats ouvriers, qui sont les premiers producteurs.

5° Fondation d'écoles d'apprentissage où la démonstration sera faite par des professeurs choisis dans les Syndicats ouvriers ;

6° Afin d'arrêter l'augmentation toujours croissante des loyers, demandons la construction de maisons ouvrières louées au prix de revient et basées sur le système ci-après, exposé à l'Explanade des Invalides :

Section d'Economie Sociale

Deux maisons ouvrières, avec tout le confortable d'hygiène se trouvent exposées, et l'ouvrier peut en devenir propriétaire au bout de 18 années, moyennant le payement d'un intérêt de 3 0/0 et un amortissement de 4 0/0 l'an, ce qui représente, dans la plupart des cas, sensiblement moins qu'un loyer ordinaire.

Exemple :

Maison de 1.600 francs, payant 3 0/0 d'intérêts et 4 0/0 d'amortissement, soit ensemble 112 francs par an.

ÉPOQUES	ANNUITÉS	SOMMES affectées à desservir l'intérêt	SOMMES affectées à l'amortissement	SOMMES amorties	SOMMES restant dues
1re année	112 »	48 »	64 »	64 »	1536 »
2 »	112 »	46 08	65 92	129 92	1470 88
3 »	112 »	44 10	67 90	197 82	1402 18
4 »	112 »	42 06	69 94	267 76	1332 24
5 »	112 »	39 96	72 04	339 80	1260 20
6 »	112 »	37 80	74 20	414 »	1186 »
7 »	112 »	35 48	76 52	490 42	1109 58
8 »	112 »	33 27	78 73	569 15	1030 85
9 »	112 »	30 92	81 08	650 23	949 77
10 »	112 »	28 49	83 51	733 74	866 26
11 »	112 »	25 98	86 02	819 76	780 24
12 »	112 »	23 40	88 60	908 36	691 64
13 »	112 »	20 74	91 26	999 62	600 38
14 »	112 »	18 »	94 »	1093 62	506 38
15 »	112 »	15 18	96 82	1190 44	409 56
16 »	112 »	12 27	99 73	1290 »	309 83
17 »	112 »	9 29	102 71	1392 88	207 12
18 »	112 »	6 21	105 79	1498 67	101 33
19 »	104 36	3 03	101 33	1600 »	

Depuis deux années que la combinaison a été conçue, une centaine de maisons ont été construites en Belgique et mises à la disposition des ouvriers, elles sont toutes occupées dans les conditions précitées.

Cette combinaison, Citoyens, pour laquelle nous devons faire des vœux et de la propagande, aurait pour résultat d'améliorer dans une large mesure notre position sociale, sans nous imposer de grands sacrifices, attendu que tout en payant le même loyer, peut-être moins qu'actuellement, dans 18 ans la maison nous appartiendrait.

Je tenais, chers Collègues, à vous donner ces détails pour vous démontrer qu'avec l'organisation tout est possible.

Bienvenu MEIFFREN,
Délégué du Syndicat des Ebénistes.

Lu en Assemblée générale et approuvé à l'unanimité par le Syndicat, dans sa séance extraordinaire du 21 Septembre 1889.

Le Secrétaire, RENACO.

Le Président, LECOMTE CHARLES.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Auguste ÉBRÉARD

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Tapissiers en Meubles

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

—

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Auguste ÉBRÉARD

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Tapissiers en Meubles

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Collègues,

Avant de vous rendre compte de mon mandat de délégué à l'Exposition Internationale de Paris, permettez-moi de vous remercier de l'honneur que vous m'avez fait en me choisissant parmi nombre de mes collègues plus aptes que moi pour représenter notre corporation à cette grande fête du travail, où tout ce que l'ouvrier peut produire est représenté.

Parti de Marseille le 12 juillet, avec la délégation au nombre de trente délégués, nous sommes arrivés à Paris le 13 juillet, à 11 heures du matin. Quelle ne fut pas notre surprise de trouver à la gare une Commission envoyée par la Bourse du Travail de Paris, pour se mettre à notre disposition et nous donner tous les renseignements dont nous pourrions avoir besoin, pour nous procurer un logement et cela avec une amabilité dont seul les Parisiens ont le secret.

Après nous avoir souhaité la bienvenue et s'être reconnus entre ouvriers de la même partie, (seul de toute la délégation de Marseille, je n'ai pu me mettre en rapport avec le délégué de la Chambre Syndicale des ouvriers tapissiers de

Paris, le délégué pour cette Commission n'étant pas présent). Après, dis-je, la reconnaissance de chaque métier, ces Messieurs nous ont conduit dans un hôtel où un déjeuner confortable nous était servi. Il faut vous dire que le Conseil Municipal de Paris, en prévision des délégations ouvrières devant se rendre à Paris pour admirer tant de chefs-d'œuvres, avait alloué à la Bourse du Travail une somme de cinquante mille francs pour recevoir dignement toutes les délégations ouvrières, tant Françaises qu'Etrangères.

Après le repas, où la plus franche cordialité n'a cessé de régner, il nous fut remis des cartes pour assister au punch et au bal donnés au Palais de l'Industrie en l'honneur de tous les délégués présents à Paris, Français et Etrangers.

Le coup d'œil est vraiment splendide de voir des milliers de travailleurs de toutes nations fraternisant, n'étant plus ni Français, ni Anglais, ni Espagnols, ni Italiens, ni Portugais, ni Belges, Américains ou Allemands, venus à Paris pour assister au Congrès Ouvrier international, qui s'est tenu le 15 juillet et jours suivants.

Le 14 juillet, tout s'est borné à admirer l'animation qui régnait dans tous les quartiers de la ville, principalement dans les quartiers ouvriers qui, malgré le mauvais temps, car la pluie n'a cessé de tomber toute la journée, avaient pavoisé toutes les maisons, enguirlandé les rues et dont la joie et l'entrain sont impossibles à décrire ; on sent vraiment que c'est jour de fête. Le soir, le temps s'étant mis au beau, cela a favorisé les illuminations et surtout les bals installés dans toutes les rues, et la fête s'est continuée avec un calme et une parfaite entente.

Le 15 juillet, un vin d'honneur était offert par la Bourse du Travail à tous les délégués et principalement aux délégués des Congrès de tous pays, réunis au nombre de huit cents à la salle Wagram.

Après la formation du bureau, auquel prennent place le citoyen Hyndman, délégué des mécaniciens anglais, chargé de présider cette réunion ; le citoyen Andréa Costa, délégué italien, et la citoyenne Avez, déléguée d'Angleterre, sont

nommés assesseurs ; le citoyen Mourgan, de la délégation Marseillaise, est nommé secrétaire.

Le citoyen Hyndman prend la parole et adresse un salut fraternel à tous les travailleurs ; « il est temps, dit-il, que tous les travailleurs, comprenant leurs intérêts, s'unissent pour apporter une amélioration dans la classe ouvrière et transformer, si cela est possible, la société actuelle. Il propose pour cela l'Union des Peuples ou la formation d'une Internationale, c'est ce qui, il l'espère, sortira de ce Congrès. »

Le citoyen André Gely, au nom de la Bourse du Travail de Paris, remercie d'abord le Conseil Municipal d'avoir, par une subvention, permis à la Bourse du Travail de Paris de recevoir dignement toutes les délégations ouvrières, sans distinction de nationalité ; il invite les délégués de province et de l'étranger à s'organiser pour la défense de leurs intérêts professionnels et économiques.

La parole est ensuite donnée au citoyen Joffrin qui fait l'historique de la Bourse du Travail, de son utilité et des bienfaits du groupement par corporation, afin que l'ouvrier puisse revendiquer ses droits ; il termine son discours en disant que le seul moyen d'arriver à l'émancipation des travailleurs est la formation d'une vaste Association internationale.

Les citoyens Andréa Costa, de l'Italie ; Fulguerosa, d'Espagne ; Burns, d'Angleterre ; Delbosi, de Hongrie ; Verice Reyen, de Belgique ; William, d'Amérique, et Croce, de l'Italie, remercient les travailleurs français de leur cordiale réception et félicitent le peuple français pour leur grande œuvre qui a nom Exposition Universelle de 1889 ; ils affirment leurs principes d'union, qui doivent animer tous les travailleurs quelle que soit la nation à laquelle ils appartiennent.

Excursion à l'Usine de Noisiel

M. Menier, pensant que la visite de ses ateliers pouvait nous intéresser, avait offert un déjeuner à tous les délégués. La Commission de réception nous a conduits jusqu'à la gare d'Emerainville, où M. Menier a mis un train spécial à notre disposition pour nous conduire de la gare à l'usine.

Avec une politesse et une amabilité toute française, M. Menier a tenu à nous faire lui-même les honneurs de ses vastes établissements et nous a expliqué dans tous ses détails son magnifique outillage, ses procédés de fabrication et toutes les phases que subit le cacao avant de devenir chocolat. Nous avons constaté particulièrement que tous les moyens possibles pour éviter tout accident étaient pris. Tous ces détails ont vivement intéressé tous les délégués.

Après avoir visité les ateliers pour tout ce qui concerne le travail, nous avons visité la partie philanthropique, c'est-à-dire les cités ouvrières, les écoles et la société de consommation de l'usine. Tout y est d'une propreté remarquable et on semble y vivre en paix.

Après la visite, M. Menier nous a offert un punch, et les citoyens Ribanier, au nom de la Bourse du Travail, Holm, au nom des délégués, ont remercié M. Menier du bon accueil qu'il nous a fait et de toutes les explications données sur l'outillage perfectionné et sur la fabrication.

Visite à l'Hôtel-de-Ville

La Municipalité parisienne, jugeant qu'une visite à l'Hôtel-de-Ville pour voir toutes les merveilles que contient ce monument, nous serait agréable, nous a offert un vin d'honneur auquel assistaient tous les délégués présents à Paris ; à cet effet, toutes les salles étaient à notre disposition pour pouvoir en admirer les richesses, je m'empresse de dire que c'est tout bonnement splendide, tout y est chef-d'œuvre, la sculpture et la dorure y sont semées à profusion, mais tout avec raison et avec un goût indiscutable. La

tapisserie y est dignement représentée dans le grand salon d'honneur, qui se compose d'un superbe ameublement Louis XVI doré, en damas soie rouge, ainsi que les croisées avec draperies Louis XVI, le tout d'un goût parfait et d'une exécution sans reproches. Le grand salon de réception est composé d'un ameublement Louis XIV, noyer et or, d'une grande richesse, en velours de Gênes pour les meubles, les rideaux sont en satin avec bande. Les lambrequins en velours de Gênes également et une coquille au milieu se joignant au lambrequin par un tuyau, le tout d'un effet superbe.

La salle de la bibliothèque, fort belle, en boiserie, est du style Henri II avec bandeaux application en peluche de lin, ce qui donne à la salle un air sérieux mais d'un goût parfait ; ainsi que divers autres salons de divers genres, style Renaissance et Louis XV, le tout d'une richesse inouïe.

Pendant toute la durée de notre visite, la Garde Républicaine, ainsi qu'une musique italienne et un orphéon italien, nous ont égayé de quelques meilleurs morceaux de leur répertoire ; on s'est séparé aux accents de la *Marseillaise* et aux cris mille fois répétés de Vive la République Internationale, cris poussés par les délégués étrangers présents à cette réception.

Nous avons eu aussi l'occasion de visiter la Manufacture de tapisserie des Gobelins, manufacture unique au monde pour ses travaux d'art incomparables, qui sont exécutés non pas par des ouvriers, mais bien par des artistes. Nous avons été reçus par le directeur, qui s'est mis à notre disposition pour tout nous faire visiter avec une amabilité charmante.

Après avoir parcouru les divers ateliers, nous avons visité le salon d'exposition des modèles, incomplet en ce moment, car les plus beaux sujets sont à l'Exposition. On est ravi de ces travaux, qui sont superbes et d'un fini de travail supérieur. La production d'un ouvrier par an, pour ces tapisseries, varie entre 1 mètre 50 et 1 mètre 75 ; un seul ouvrier de la Manufacture arrive à en faire deux mètres et

un deuxième, 1 mètre 90 ; il n'est donc pas étonnant que ces tapisseries reviennent si cher.

Notre visite à Versailles a été aussi superbe, nous avons visité le château de Versailles où tant de richesses sont amassées dans les immenses salons avec leurs superbes meubles, leur riche décoration, les peintures des grands maîtres de l'époque ; on est fasciné par tant de chefs-d'œuvre.

Visite à l'Exposition

En entrant dans cette immense ville de l'industrie et du travail, on est émerveillé tant le coup d'œil est féerique ; tout ce que l'œil rencontre y est beau et merveilleux, on se trouve entraîné malgré soi d'une chose à l'autre, l'on parcourt tous ces immenses pavillons que l'on trouve tous plus beaux les uns que les autres, si bien que lorsque 6 heures arrivent et que la voix du canon qui se trouve au haut de la tour Eiffel annonce la fermeture des galeries, on est tout surpris de se trouver encore en contemplation devant ces immenses édifices renfermant tant de merveilles. Pour se rendre au groupe III, classe 17, où se trouve la galerie des meubles Français, on rencontre l'Exposition de l'Autriche-Hongrie.

La Maison Knoblock, de Vienne, expose un lit Louis XVI en palissandre, les draperies en peluche bleu paon enroulées au ciel de lit et terminées par une chute laissent beaucoup à désirer comme ampleur et proportion.

La Maison Aberlé, de Bruxelles, expose un salon Louis XVI, très bien traité ; je n'en dirais pas de même de ses fauteuils fantaisie à torsades qui laissent beaucoup à désirer.

La Maison Briots, de Belgique, expose une portière Henri II, bordée, très bien exécutée.

La Maison Franck-Gibes, de Londres, expose un fauteuil à côte, forme coquille, couvert en peluche rose et verte, les cotes séparées par un effilé en rose très joli, à la jonction

du siège et du dossier se trouve un petit traversin en peluche ; la garniture laisse beaucoup à désirer, car elle est très maigre et tout à fait plate.

La Maison Mora frères, de Milan, expose des meubles Louis XVI, en velours de Gênes, très bien traités.

La Maison Quartara, de Turin, expose un meuble Louis XV, très beau comme bois, mais laissant beaucoup à désirer comme garniture.

La Maison Toso François expose divers petits meubles à bois apparents très bien traités.

La Maison Michel, de Norwège, expose un canapé Louis XVI, gris et or, très bien exécuté.

La Maison Grindval, de St-Pétersbourg, expose des chaises de salle à manger en cuir de Russie qui sont très appréciées.

SECTION FRANÇAISE

La Maison Damon expose un salon Renaissance, le tout en acajou ciré, les chaises sans ressorts et les dossiers à pelottes n'ont rien de bien remarquable ; une croisée avec bandeau est jolie, mais tout à fait simple.

La Maison Mercier frères, du faubourg St-Antoine, expose une croisée Louis XV se composant de deux draperies enroulées à la galerie et se terminant par une chute et un rideau relevé à l'Italienne, le tout est très bien traité, très bien étoffé et les proportions y sont excellentes.

La Maison Boverie, du faubourg St-Honoré, expose un lit Louis XVI, avec bandeaux et draperies enroulées en peluche, terminées sur les côtés par une grande chute, d'un bon effet pour le mélange des couleurs, mais manquent un peu d'ampleur dans les coquilles.

La Maison Dents, du faubourg St-Antoine, expose une chaise de repos, un fauteuil Louis XVI et une bergère, le tout d'une exécution irréprochable.

La Maison Drouard expose un salon Louis XIV et un décor de croisée en satin et bandes en velours, très bien exécuté et bien dans le style.

La Maison Dugast expose un meuble Louis XVI et une bergère d'un fini parfait, ainsi qu'un fauteuil traversin à ligature très bien traité.

La Maison Jeanselme expose un décor de croisée avec bandeaux et coquilles enroulées et chute descendant jusqu'à 0 mètre 80 de terre, relevé à la Metternick et formant double rideau, le tout quoique un peu lourd est d'une très bonne exécution.

La Maison Léger expose un meuble Louis XVI, très bien fait comme bois, mais la garniture laisse beaucoup à désirer.

Je ferai la même observation pour les meubles de la Maison Bloutre.

La Maison Lemoine expose un lit à velum avec bandeaux, des draperies par dessus, ne montant pas jusqu'à la galerie, retenues tout le tour par un cablet et terminées par une chute, le tout d'une très bonne exécution.

La Maison L'Hoste frères expose des meubles Louis XIV, Louis XV et Louis XVI d'une exécution parfaite.

La Maison Louveau expose une chambre à coucher avec des draperies enroulées sur la galerie, le devant composé de deux draperies partant du milieu et venant sur chaque coin en retombant en chute double, sur les côtés un bandeau passant par dessous les côtés et terminé par une seule coquille et une grande chute, très bien comprise et d'une bonne coupe.

La Maison Malard expose une chambre à coucher Louis XIII, cette maison expose plutôt des meubles que de la tapisserie.

La Maison Mathey-Auguste fait spécialement le meuble à coussin en étoffe moquette, elle expose un canapé à trois coussins, des fauteuils, des chaises et divans à coussins qui sont très bien traités.

La Maison Perrault expose des chaises de salle à manger, ainsi que des fauteuils ; spécialité de sièges garnis en cuir de Cordoue.

La Maison Guignon expose des meubles de styles Louis XIV, Louis XV et Louis XVI d'une grande richesse de bois et d'étoffe, très bien faits comme garniture.

La Maison Raison-Renouvin expose un salon Louis XVI, les meubles ainsi que son décor de croisée, sont d'un fini parfait.

La Maison Rebeyrote expose des petites chaises légères fantaisie, très jolies comme modèles de chaises.

La Maison Rey expose des décors de salle à manger, avec bandeaux et applications, ainsi que des fauteuils et un canapé Médicis avec applications, très bien faits, c'est la spécialité de la Maison.

La Maison Rischstaedt expose des décors de salle à manger Louis XIII, avec bandeaux et grande écharpe partant d'un coin sur la galerie et passant sous le bandeau à l'autre coin avec chute ; son écharpe manque un peu d'ampleur, ses meubles sont beaucoup mieux traités.

La Maison Muller expose une croisée à l'Italienne, sur la face deux coquilles, dont une plus grande enroulée autour de la galerie, les rideaux relevés à l'Italienne et un double rideau en peluche relevé à la Metternick, d'un très bon effet et d'une bonne coupe, le mélange des couleurs est très bien réussi.

La Maison Jeansen expose un lit Louis XVI à dôme, étoffe soie blanche à draperies, les rideaux retenus à chaque pied du lit par des amours tenant les rideaux dans leurs bras, d'une exécution parfaite.

La Maison Viollet fils expose un lit de repos Louis XVI avec manteau royal, d'une grande richesse et d'une exécution parfaite.

La Maison Schmit expose une croisée de salon, une grande draperie sortant d'une corne d'abondance et une

petite draperie terminée par une grande et une petite chute d'une très bonne exécution. Elle expose également une portière, le rideau formant draperie, fixée au mur par des rosaces, d'une coupe bien comprise et ne laissant rien à désirer.

La Maison Blanqui, la seule maison de Marseille qui soit représentée, expose deux fauteuils Louis XIV en bois doré, à chassis, très bien traités, ainsi qu'une chambre très simple en cretonne avec bandeau.

Le Louvre expose un lit Louis XV, avec grandes coquilles devant et une sur chaque côté, le rideau de gauche trainant à terre et partant de la tête aux pieds en retombant sur le pied du lit ; il laisse beaucoup à désirer comme genre. La même Maison expose aussi un petit canapé formant gondole, beau travail comme sculpture ; mieux réussis ses autres sièges : une chaise satin à côtes avec torsades, composée de plusieurs boudins unis avec applications brodées d'un très bon effet, un fauteuil coussin d'un fini parfait.

Le Bon Marché expose un lit d'angle avec bandeaux et coquilles enroulées se terminant par une chute d'une très bonne exécution ; je n'en dirais pas de même de ses fauteuils fantaisie à côtes extérieures formant coquille, d'un goût tout à fait douteux et trop lourd comme garniture. La même Maison expose aussi un meuble de salon Louis XVI, d'une grande richesse comme bois, la garniture y est très bien traitée et d'un excellent fini.

Voilà, chers collègues, pour l'exposition de notre partie ; il en ressort que toutes les Maisons ont laissé plus ou moins de côté le meuble fantaisie à ligature, ainsi que le meuble capitonné ou à petit capiton et que les meubles qui priment sont les meubles de styles Louis XIV et Louis XVI ; quant aux décors des croisées rien de nouveau n'est apparu.

Dans le pavillon de l'exposition de la ville de Paris se trouve l'exposition des meubles de l'Ecole Municipale

professionnelle d'Ameublements, 25, rue de Reuilly. Cette école comprend la tapisserie, l'ébénisterie, la sculpture sur bois, la menuiserie en sièges. L'école expose un pouf capitonné à ligature très bien réussi, ainsi qu'un tabouret-pouf à ligature et draperie ; un fauteuil cabriolet avec traversin et rampe détachée, d'une très bonne exécution ; un fauteuil anglais garni à moitié pour laisser voir l'intérieur du fauteuil comme piquage, qui est d'une grande régularité comme piquage et rabattage. Un meuble Louis XIV, très bien traité, complète l'exposition de l'école ; tous ces travaux sont faits par des élèves n'ayant que 20 mois d'apprentissage, ce qui est surprenant.

Admission a l'École. — Les élèves sont admis au concours ; le concours comprend deux épreuves :

1° Un dessein d'ornement d'après relief ;

2° Une composition française sur un sujet simple.

Pour participer à ce concours, il faut être âgé de 13 ans et ne pas dépasser 16 ans.

Ne sont admis que des Français, le programme de l'enseignement comprend le dessin industriel, le dessin à vue, le modelage, l'histoire de l'art, la technologie, la géométrie, l'arithmétique, le français, l'histoire et la géographie. La durée de l'apprentissage est de 4 années.

L'enseignement y est complètement gratuit ainsi que le dîner et le goûter.

Il serait à désirer que la ville de Marseille fut dotée d'une institution pareille à celle de Paris et puisse devenir comme celle-ci une pépinière d'excellents ouvriers.

Encore une fois, chers collègues, je vous remercie de l'honneur que vous m'avez fait en me désignant pour vous représenter.

Le délégué : **A. EBRÉARD.**

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen A. FRANCILLON

DÉLÉGUÉ

du Syndicat des Ouvriers Colleurs de Papiers peints

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen A. FRANCILLON

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Colleurs de Papiers Peints

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

CHERS COLLÈGUES,

Parti de Marseille le 15 juillet, à 2 heures de l'après-midi, je suis arrivé à Paris le lendemain à midi.

Le 17 et le 18, je me suis rendu à l'Exposition où j'ai fait une visite générale d'orientation.

Le 19 et le 20, je suis retourné au Champ-de-Mars et j'ai passé mes journées à prendre des notes et croquis sur les panneaux de papiers peints exposés.

A ma grande surprise et contre mon attente, rien de saillant ni de nouveau ne serait à vous signaler, s'il n'était de mon devoir de vous décrire ce que j'ai vu.

En voici l'exposé :

La Maison JOUANNY expose un panneau soie repoussée, d'un goût exquis, encadré d'une bordure soie repoussée et fermée par une baguette (doucine) dorée. De chaque côté du panneau, se trouve un

pilastre fait dans les mêmes conditions que le panneau du milieu et séparé par un champ également repoussé.

La Maison Grantil Jeune, nous présente un dessin japonais encadré d'une baguette bambou noir et or, avec trois panneaux dans l'intérieur, dont deux carrés et formant triangle avec cintre dans le fond, et un dessin japonais avec bordure assortie et un amas de fleurs ayant 58 couleurs, fabriquées à la machine.

Ces panneaux sont composés par la main d'un ouvrier.

Maison Schmith et Reynier, paysage fait à la main et très bien fini.

Maison Petitjean, paysage à rouleaux. Il faut six rouleaux pour le raccorder. L'ouvrier qui l'a posé a été obligé de couper tous les rouleaux au travers ; ce travail n'a rien de remarquable.

La Maison Leroy expose un tableau représentant le Jugement de Salomon, très bien fait, en imitation tapisserie du XVIe siècle, et se composant de sept rouleaux de 0^m47 de largeur, pouvant se diviser en deux parties de 1^m20 de hauteur, et ayant une première bordure de 0^m42 de large et une de 0^m15 avec grands coins ; hauteur totale 2^m15 sur une largeur de 4^m75.

Cette Maison expose, en outre, deux magnifiques panneaux en faïence, fond bleu avec grand bouquet colorié.

Il n'est pas dans ma pensée de vouloir critiquer ce que j'ai vu, car on ne peut vraiment rien voir de plus beau que cet enchevêtrement de papiers de luxe

encadrés de bordures et baguettes de tous genres et de tous styles, disséminés çà et là avec une symétrie parfaite et une connaissance approfondie des choses de notre état.

Mais toutes ces beautés ne constituent pas un bien grand progrès réalisé, car elles sont le résultat de décorations luxueuses faites avec beaucoup d'argent ; du reste, vous avez tous vu cela dans les travaux que vous avez été appelés à faire ici même dans les beaux quartiers de notre ville.

En un mot, rien absolument qui intéresse notre corporation. On continuera donc à appliquer le papier contre les murs comme par le passé, et espérons que de longtemps aucune machine ne viendra nous priver de notre travail.

Le 21 au soir, je me suis rendu, en compagnie de mes collègues, les autres délégués, à l'Hôtel-de-Ville, où la Municipalité offrait un punch à tous les délégués présents à Paris, et là, au milieu des représentants de la plus belle ville du monde entier (j'ai nommé Paris), ma pensée s'est reportée vers vous, Messieurs, qui m'avez fait l'honneur de vous représenter.

Le 22, il y avait rendez-vous général à la Bourse du Travail ; à 9 heures du matin, deux délégués de la Bourse du Travail, nommés par le Conseil municipal, sont venus nous chercher dans de magnifiques chars à quatre chevaux et nous ont conduits à la manufacture de Sèvres où les ouvriers, en véritables artistes qu'ils sont, ont exécuté sous nos yeux quelques pièces de cette riche porcelaine que vous connaissez.

Après un succulent déjeuner à Saint-Cloud et la traversée du Parc, nous sommes repartis pour Versailles où nous avons visité le Palais, ainsi que le Grand et le Petit Trianon.

Les journées des 23, 24, 25 et 26, ont été employées en visites à l'Exposition et aux monuments de Paris.

Départ de Paris le 27, arrivée à Marseille le 28.

En terminant, permettez-moi, mes chers Collègues, de vous exprimer toute ma gratitude de m'avoir fait l'honneur de me choisir pour votre délégué. Cette marque d'estime m'a été bien précieuse et je ne l'oublierai jamais.

A. FRANCILLON,

Délégué du Syndicat des Colleurs de papiers peints.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen GRANGE Damien

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Scieurs de Long

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen GRANGE Damien

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Scieurs de long

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens,

Partis de Marseille le 22 septembre 1889, nous avons été reçus, à notre arrivée en gare à Paris, par la délégation de la Bourse du Travail.

Lors de notre première visite à la Bourse du Travail, nous avons été invités, par la Commission de réception, à prendre part à une excursion dans Paris et les environs, ce que nous avons accepté de grand cœur.

A cette excursion étaient présents les membres des délégations ouvrières de Macon, Grenoble, Melun, St-Etienne, Auxerre, Laval, Le Havre, Rouen, Millau, Narbonne, Marseille et la délégation Portugaise.

Usine Popp

Le but principal de notre première visite a été l'usine Popp (électricité et force motrice) ; nous avons été admirablement reçus par le représentant de M. Popp, qui a bien voulu nous faire les honneurs de l'établissement.

Notre attention a été attirée tout d'abord par le fonctionnement des horloges pneumatiques, comprenant dix ma-

chines d'une force de 300 chevaux chaque, dix compresseurs, de grands réservoirs et un réfrigérant dépensant quatre millions de litres par jour.

On nous a fait remarquer ensuite un four crématoire établi au centre de la cour de l'usine ; ce four, arrivé au dernier degré de perfectionnement, consume même les cendres.

Notre admiration s'est portée ensuite sur une machine réfrigérante à air comprimé qui produit dans une chambre voisine hermétiquement close, une température de 15 degrés au-desous de zéro. Dans cette pièce, se trouvent depuis trois mois, dans un parfait état de conservation, des quartiers de viande fraîche ; il y a également deux cadavres, très bien conservés, destinés aux expériences du docteur Brouardel, et qui sont là depuis la même époque.

On nous montre ensuite des moteurs à air comprimé, de la force de 10 à 15 chevaux, employés par les petites industries.

La consommation de charbon de l'usine est de 10,000,000 de kilos par trimestre ; ce charbon provient des mines de Liéven (Nord).

Notre visite terminée, les membres de la Commission remercient le représentant de M. Popp de sa cordiale réception et nous nous retirons, très satisfaits de ce début si intéressant.

Buttes Chaumont

Nous nous dirigeons ensuite vers les Buttes Chaumont, splendide promenade, avec grottes, cascades, etc.. d'où l'on jouit d'une très belle vue de Paris.

Mais cette excursion a creusé l'estomac, et nous allons déjeuner dans un restaurant déjà choisi par la Commission, à notre intention. Inutile de vous dire que la plus franche cordialité a présidé à cette agape fraternelle ; la conversation a roulé sur l'usine que nous venions de visiter et chacun exprimait ses impressions.

Au dessert, le citoyen Philip, au nom de la Bourse du Travail de Paris, engage vivement tous les délégués non

syndiqués à bien faire comprendre à leurs amis de la province que ce n'est qu'en se syndiquant qu'ils feront les premiers pas vers leur émancipation.

La citoyenne Rigal, déléguée des Dames de Paris, rappelle aux délégués de la province que si l'ouvrier lutte pour son affranchissement, il ne doit pas oublier qu'à côté de lui il y a la femme, bien plus que lui victime de l'exploitation, et qu'il doit, par son énergie, arriver au plus tôt à la suppression des Bureaux de placement. Ce langage énergique est vivement approuvé.

Plusieurs délégués de la province parlent ensuite et remercient la Commission de réception.

Le citoyen Chabert, délégué de Marseille, raconte en quelques mots la réception faite par la Bourse du Travail de Marseille à la délégation italienne, à son passage dans cette ville, et saisit cette occasion pour tendre une main fraternelle à tous les ouvriers français et étrangers.

Le citoyen Brunier remercie au nom de la Commission. A ce moment un superbe bouquet est offert à la citoyenne Rigal par la délégation marseillaise.

Nous reprenons ensuite notre promenade en nous dirigeant vers les fortifications, les boulevards extérieurs, le bois de Boulogne, et nous rentrons à la Bourse du Travail par Auteuil, enchantés de notre excursion.

La Commission de réception, profitant de la présence à Paris des délégations de Montauban, Saint-Etienne, Bordeaux, Châtellerault, Grenoble, Melun, Reims, Argenton, Auxerre, Marseille, de l'Aisne et celles de l'étranger, avait organisé une nouvelle excursion pour le 30 septembre.

Boulangerie des hôpitaux

Ce jour-là, dès le matin, nous montons en voiture et nous nous dirigeons d'abord vers la boulangerie des hôpitaux de Paris, dont la direction est confiée à M. Scipion.

Dès notre arrivée, M. le Directeur se met à notre disposition et nous fait visiter les diverses sections de la meunerie et de la boulangerie.

Cet établissement fabrique journellement 7,140 pains de deux livres ; la main-d'œuvre occupe 34 ouvriers payés à raison de 6 francs 50 et 7 francs pour une journée de huit heures.

Hospice de Bicêtre

Après le déjeuner, préparé par les soins de la Commission, chez Méry, avenue d'Italie, nous nous rendons à l'hospice de Bicêtre, où nous sommes gracieusement reçus par le Directeur, et nous pénétrons dans la première cour du service des enfants.

Nous y sommes reçus aux accents de la *Marseillaise*, jouée par la musique de l'hospice. Une collecte organisée entre nous est remise au Directeur pour être distribuée comme il le jugera convenable.

Le citoyen Hahn s'adresse ensuite aux enfants et leur dit que nous espérons les retrouver un jour ouvriers dans nos ateliers, et les assure de notre appui fraternel.

Un des Administrateurs lui répond et l'assure que son but est de faire de ces jeunes malades non seulement de bons ouvriers, mais de vrais républicains.

Nous visitons ensuite les ateliers de menuisiers, tailleurs, cordonniers, imprimeurs, etc., etc., où travaillent les malades de cet établissement. Nous remarquons avec tristesse, à côté de ces divers ateliers, une installation de lits de camp prêts à recevoir les malades qui seraient pris d'un accès.

On nous conduit ensuite à la salle de récréation où, sur un ordre de leur gardienne, les enfants se livrent devant nous à divers exercices de gymnastique. Nous constatons avec plaisir la bonne disposition et la manière irréprochable dont cet établissement est tenu, et nous en exprimons toute notre satisfaction au Directeur en le priant d'agréer notre vive reconnaissance pour l'accueil sympathique qu'il nous a fait et dont nous lui conserverons un bon souvenir.

Le directeur remercie les délégués des marques de sympathie et d'intérêt qu'ils ont données à ses pauvres enfants

malades et nous nous dirigeons vers nos domiciles, tous émus par cette visite.

Réception du Salon des Familles

La Commission de réception, dans le but de resserrer les liens d'amitié existant entre les travailleurs, avait organisé, le 2 octobre, une réception dans le local du Salon des familles, et offrait un vin d'honneur à toutes les délégations ouvrières présentes à Paris. Au jour dit, nous nous rendons à cette solennité, présidée par le citoyen Ribanier, qui souhaite la bienvenue à tous les travailleurs présents. « Voyez, dit-il, les résultats obtenus par les groupements corporatifs ? C'est grâce à tous ces efforts réunis que nous sommes arrivés à forcer le Conseil Municipal à nous donner la Bourse du Travail, qui fera tout son possible pour aboutir à l'Union internationale des Travailleurs. »

Après lui, les citoyens Chéry, Eudoxis César, Martin Léon, Dumay, Conseiller municipal, Concession, délégué portugais, prononcent à tour de rôle quelques paroles très applaudies.

Avant de nous retirer, le citoyen Chabert, de Marseille, tient à remercier, au nom de la délégation marseillaise, la Commission de réception et les membres de la Bourse du Travail de la manière splendide et fraternelle avec laquelle ils nous ont reçus.

Visites à l'Exposition

L'Exposition de 1889, plus importante, plus brillante que toutes celles qui l'ont précédée, occupe une superficie totale d'au moins 70 hectares, répartis entre le Trocadéro et ses dépendances, le Champ-de-Mars, l'esplanade des Invalides et le quai d'Orsay.

Le Trocadéro

Ce splendide palais, admirablement situé sur un monticule, en face le Champ-de-Mars et sur la rive droite de la

Seine, a été construit sur le plan des architectes Davioud et Bourdais. Dans ce monument — souvenir de l'Exposition de 1878 — et dans les galeries de droite et de gauche on a exposé : à droite, les chefs-d'œuvre de l'orfèvrerie française depuis Saint-Louis jusqu'à nos jours ; à gauche, et d'une façon permanente, les moulages des monuments français depuis l'époque du moyen-âge jusqu'aux périodes les plus récentes.

Dans le jardin du Trocadéro, se trouvent les expositions d'horticulture et d'arboriculture ; rien n'a été oublié : plantes de serre, de jardin, légumes, arbres fruitiers et autres, tout cela admirablement arrangé et disposé depuis les galeries jusqu'à la Seine. Dans la partie de gauche, en allant vers le Champ-de-Mars, on trouve l'aquarium, construit en rocailles et formant une caverne où l'on voit à travers de grandes glaces de nombreuses variétés de poissons ; un peu plus loin, l'exposition horticole du Japon, très belle ; après un rapide coup d'œil donné aux diverses plantes, mais surtout aux vignes, arbres fruitiers et à de magnifiques rosiers, j'ai visité le pavillon du Ministère de Travaux publics, dont la façade est ornée de deux tourelles carrées de 33 mètres de hauteur, surmontées d'un phare éclairé à la lumière électrique. Dans l'intérieur, sont exposés divers modèles de ponts, viaducs, phares, etc.

Dans la partie de droite, on remarque le pavillon des vignobles de l'Australie et l'on arrive ensuite, en passant au milieu de serres et massifs de verdure, au très curieux pavillon de l'administration des Eaux et Forêts, pour lequel je réserve une description toute spéciale dans la partie de mon rapport qui traitera de notre corporation. En sortant de ce superbe jardin on se trouve à l'entrée du pont d'Iéna, que l'on franchit pour aller au Champ-de-Mars.

Le Champ-de-Mars

En entrant, on voit, à droite et à gauche, l'histoire très remarquable de l'habitation humaine, représentée par 43 types d'abris, depuis la caverne toute primitive formée par

la nature dans le flanc d'un rocher jusqu'à nos maisons modernes ; toutes les nations y sont représentées ; la description en serait tellement longue, que je crois devoir y renoncer et arriver immédiatement à la célèbre tour Eiffel.

La Tour Eiffel

Ce merveilleux monument occupe à sa base une superficie de 16,600 mètres carrés et forme un carré de 129 mètres 22 de côté, sa hauteur se décompose ainsi : 57 mètres 63 du sol à la première galerie ; la deuxième galerie est à 115 mètres 75 du sol et la troisième à 276 mètres 13. Elle est surmontée d'un phare d'une grande puissance électrique. On arrive au sommet par quatre escaliers et quatre ascenseurs placés dans chacune des piles ; il n'y a pas moins de 1,792 marches à gravir, mais le public qui préfère employer ce moyen n'est admis que jusqu'à la deuxième galerie. La première galerie ou plateforme a un développement extérieur de 283 mètres et une largeur de 2 mètres 60. La deuxième galerie a une surface de 1,400 mètres et son promenoir est long de 150 mètres et de même largeur que la première. La troisième plateforme, où l'on ne parvient qu'au moyen des ascenseurs et où s'arrête le public, posséde une salle pouvant contenir 800 personnes ; de cette hauteur la vue s'étend tellement loin que même avec un temps très clair, cet immense panorama finit par devenir confus. On peut admirer sous les galeries et au centre de la tour, une magnifique fontaine monumentale composée d'un groupe de belles figures représentant les génies de la lumière et de la nuit ; le soir, les projections électriques produisent sur cette fontaine ainsi que sur celle située au milieu du jardin central un effet magique et grandiose.

Palais des Beaux-Arts

C'est dans ce palais que se trouve l'exposition des œuvres des artistes français et étrangers. En suivant la galerie Rapp on arrive au superbe dôme, la partie la plus belle de

tout le palais. Sous la coupole, sont installés les chefs-d'œuvre de l'art français depuis cent ans.

Les autres parties du palais contiennent aussi d'autres ouvrages d'art de la même période et de diverses nations; ils étaient en si grand nombre qu'on s'est vu obligé d'utiliser tous les coins et recoins pour arriver à les placer. En sortant du côté de l'avenue la Bourdonnais, on visite les pavillons des Forges du Nord, de l'Électricité, d'Edison, de la Presse, des Postes et Télégraphes. L'on passe au pied de la tour Eiffel, en traversant le jardin de gauche à droite et l'on arrive au palais des Arts libéraux, qui fait le pendant de celui des Beaux-Arts et d'une architecture semblable.

Palais des Arts Libéraux

Ce palais contient l'exposition de l'histoire du travail ainsi divisée : 1° les sciences anthropologiques et ethnographiques; 2° les arts libéraux; 3° les arts et métiers; 4° les moyens de transports, enfin les arts militaires dont une partie figure à l'esplanade des Invalides.

Sous le portique du dôme on a exposé l'histoire du théâtre, très curieuse, puis un peu plus loin, le travail de peinture, celui de la sculpture avec toutes les matières employées depuis l'antiquité jusqu'à nos jours, tels que le bois, le marbre, la pierre, le bronze, la cire, l'ivoire, les métaux, etc.

Pavillons de la ville de Paris

Je passe rapidement sur tant de choses merveilleuses ainsi que sur les pavillons de la ville de Paris, dont les quatre faces sont très élégantes, pour arriver au Palais central des industries diverses; avant d'y entrer, j'ai remarqué dans l'exposition de la ville de Paris, l'histoire des améliorations et les divers aspects de la ville et des faubourgs depuis 1789 à ce jour, les travaux de canalisation, égouts, etc., ainsi que l'outillage employé.

Palais des Industries diverses. — Dôme Central

A côté des deux pavillons de la Ville de Paris on remarque les pavillons des nations étrangères installés à droite et à gauche et qui relient les palais des Beaux-Arts et des Arts libéraux à celui des Industries diverses. Le superbe Dôme Central de ce palais atteint une hauteur de 55 mètres.

La façade est imposante, mais ce qui est vraiment admirable, c'est la coupole, décorée intérieurement de riches panneaux en mosaïque représentant le rendez-vous de tous les peuples de l'univers au Champ-de-Mars. Avant de quitter ce vaste palais par la galerie centrale, on remarque une fontaine monumentale représentant le char embourbé de la Gironde ; le poids total de cette masse de fer et de plomb dépasse 40,000 kilogrammes.

Galerie des Machines

Voici, avec la tour Eiffel les plus audacieuses constructions métalliques. On est réellement impressionné en pénétrant sous cette immense voûte de fer dont la longueur mesure 420 mètres, la largeur 115 et la hauteur 48 mètres ; l'arc de triomphe de l'Etoile y serait à l'aise, une armée de 30,000 hommes pourrait y coucher et l'on pourrait y installer 15,000 chevaux. La charpente est formée de grands arcs en fer d'un poids de 200,000 kilogrammes chacun. On circule d'un bout à l'autre de la galerie au moyen de grands véhicules à roues à une hauteur de 7 mètres du sol et désignés sous le nom de ponts-roulants. Dans la section française, on remarque le matériel des chemins de fer, arrivé au dernier perfectionnement ; les nouveaux procédés appliqués à l'imprimerie, la papeterie, la métallurgie, l'électricité, etc.

Dans les sections étrangères, les expositions de la Suisse, la Belgique, l'Angleterre, les divers procédés se rattachant à la mécanique sont aussi fort remarquables, mais l'on ad-

mire surtout ceux des Etats-Unis d'Amérique et les merveilles de l'électricité système Edison.

En sortant de la galerie des Machines par le côté de l'avenue de Suffren, on a devant soi les expositions de la Perse, l'Egypte avec sa pittoresque rue du Caire, Siam, le Japon, la Chine, l'Inde, représentées par des constructions que l'on désigne sous le nom de pavillons et qui donnent une idée très exacte de ces divers pays ; des habitants revêtus de leurs costumes nationaux s'y livrent à leurs divers travaux manuels.

Je passerai donc rapidement sur les expositions des autres nations de l'Europe pour arriver aux pavillons des diverses républiques de l'Amérique du Sud : le Chili, le Mexique, le Brésil et l'Amérique du Nord ; toutes les constructions de ces diverses puissances sont entourées de plantes et arbres de ces contrées.

Le Quai d'Orsay

Au quai d'Orsay sont exposés les produits alimentaires et les meilleurs procédés de leur fabrication ; je n'oublierai pas le fameux foudre contenant 1.500 hectolitres de vin de champagne, exposé par la Maison Mercier, d'Epernay ; il a fallu 10 jours et un charriot tout spécial attelé de 24 bœufs pour amener ce colosse à Paris.

J'ai pu admirer aussi le curieux panorama de la Compagnie Transatlantique et ensuite l'exposition de l'agriculture.

Esplanade des Invalides

Cette très belle place a été destinée à l'installation des expositions coloniales françaises : Algérie, Tunisie, Annam, Tonkin, Martinique, etc. On peut faire, en petit et par la vue des habitations, plantations et habitants, un voyage à nos possessions françaises et voir les Canaques dans leurs huttes, les Arabes, les Indiens, etc., dans leurs occupations habituelles.

Sur cette même esplanade et à l'entrée, on peut voir aussi une exposition non moins intéressante, puisqu'elle concerne la classe ouvrière : les nouveaux systèmes d'habitations salubres et à bon marché.

Le palais du Ministère de la Guerre se trouve également dans cette partie de l'Exposition. Cette construction, qui représente une forteresse avec son portique de tourelles, contient tout ce qui a trait à l'art de la guerre ; on y a exposé des engins meurtriers d'une puissance étonnante. Mais si tout cet attirail de destruction est devenu nécessaire et même obligatoire pour maintenir notre patrie à son rang et dans sa situation défensive, les réflexions qu'il fait naître au point de vue de l'humanité sont des plus tristes.

PARTIE TECHNIQUE

La corporation des Scieurs de long de Marseille, sous les auspices de la Chambre Syndicale, m'a fait l'honneur de me désigner pour vous représenter à l'Exposition de 1889, honneur auquel j'ai été très sensible et que j'ai cherché à mériter. Mais avant d'aborder le compte-rendu de mon mandat dans la partie qui nous intéresse le plus, je dois vous parler des difficultés et des obstacles que la délégation a rencontrés et qui nous ont fait craindre, dès le commencement de l'Exposition, que notre corporation et beaucoup d'autres ne fussent pas représentées à cette grande fête du travail et de l'industrie.

Les fonds votés par le Conseil général et le Conseil municipal furent répartis entre quarante délégués sur cinquante-six qui avaient été désignés. On comptait sur les fonds du Gouvernement pour permettre aux seize délégués restants (dont je faisais partie), de se rendre à Paris.

Mais le temps passait et les fonds n'arrivaient pas ; dès lors, désespérant de les recevoir à temps pour pouvoir profiter des derniers jours de l'exposition, l'Union des Chambres Syndicales dut, sur nos instances, s'adresser au Conseil général et lui demander une allocation de huit mille francs ; une demande semblable fut aussi faite au Conseil municipal.

Le Conseil général repoussa cette demande et ce ne fut que grâce au citoyen P. Roux, qui la représenta sous forme d'amendement et réduite à la somme de cinq mille francs, que le Conseil général l'accepta. Restait le vote du Conseil municipal qui ne paraissait guère s'en préoccuper. C'est dans cet intervalle que l'on apprit que le Gouvernement venait d'envoyer à M. le Préfet une somme de trois mille francs pour les délégations ouvrières. Sur cette somme, M. le Préfet remit deux mille francs à M. le Maire pour être appliqués aux délégués. Dès que ces renseignements furent connus une partie de la délégation se rendit auprès de M. le Maire qui donna l'assurance qu'une fraction de ces

deux mille francs seraient alloués aux délégués, mais qu'en attendant ils pouvaient partir avec les 5.000 francs accordés par le Conseil général et qu'ils recevraient à Paris la somme à eux attribuée. Sur cette promesse, la délégation se mit en route le 22 septembre et onze jours après l'on nous informa que nous n'avions rien de plus à espérer. Voici l'explication de ce fait étrange : Sur les 3.000 francs envoyés par le Gouvernement et dont 2.000 avaient été remis à M. le Maire, le Conseil municipal avait attribué 600 francs à deux délégués de l'ameublement qui avaient été désignés par un Congrès de cette Corporation, le restant fut remis à d'autres délégués.

De retour de Paris, la délégation se rendit auprès de M. le Maire et lui manifesta son étonnement de la non exécution des promesses faites. M. le Maire promit de nouveau que le Conseil municipal s'occuperait de cette question, mais, chers Collègues, ce n'étaient que des promesses et rien de plus, car nous attendons encore.

Ceci établi, je considère comme un devoir de remercier les membres du Syndicat et l'Union des Chambres Syndicales Ouvrières pour le zèle et la sollicitude témoignée à la Corporation.

Maintenant, chers Collègues, il me reste à vous parler de ce qui nous concerne plus spécialement.

Je commencerai par les divers bois qui sont destinés à la charpente et à la marine et tout d'abord par le chêne géant que j'ai vu au bord de la Seine, près du pont de la Concorde, sur un bateau nommé le *Drysphore*.

Ce chêne, découvert en 1884, dans le Rhône, mesure 31 mètres 60, cube 35 mètres, sa circonférence est de 9 mètres à la base, 6 mètres au tronc et 3 mètres presque à l'extrémité, son âge est inconnu mais il remonte certainement à plus de 2.000 ans.

Dans le pavillon des Eaux et Forêts, situé dans le jardin du Trocadéro et dont la façade est formée de panneaux de divers bois et de colonnes ou arbres séculaires avec leur écorce, on a placé dans une galerie de 43 mètres de longueur sur 16 mètres de largeur toute une collection d'échantillons

de toutes sortes de bois : chêne, hêtre, chêne-liège, érable, poirier, cerisier, tilleul, épicéa, pin, sapin, aulne, châtaignier, noyer, frêne, etc.

Aux pavillons des Colonies françaises, j'ai remarqué des pièces de chêne brut.

Ensuite, des chênes provenant de l'Autriche-Hongrie, dont une poutre de 4m 25 de long et 1m 56 de front, âge 290 ans ; une autre, de 4m 30 de long 1m 60 de front, âge 274 ans.

Dans le pavillon de Bruxelles, 1 plateau de bois acajou, provenant d'Amérique et ayant 1m 80 de long sur 1m 80 de large.

J'ai vu aussi avec peine une scie autrefois mise en mouvement par la main de l'homme et aujourd'hui mue par la vapeur et qui remplace la main d'œuvre de 10 ouvriers.

Dans l'enceinte de l'Exposition des Forêts, j'ai aussi remarqué une scie en mouvement ; elle était composée de 12 lames dans le même châssis monté sur deux colonnes en fonte.

Je me suis rendu au Syndicat des Ouvriers scieurs de long de la Ville de Paris et j'ai recueilli quelques renseignements sur la situation de nos camarades. La plus grande partie des ouvriers du Syndicat ont été obligés d'aller chercher du travail dans les chantiers où la scie mécanique a remplacé les bras de l'ouvrier, ils sont payés 0,80 cent. l'heure pour une journée de 10 heures, mais ces 0,80 cent. sont réduits à 0,70 parce que le scieur de long chef du chantier, chargé d'embaucher les ouvriers, prélève 10 centimes par heure sur chaque ouvrier, ce qui lui rapporte un franc par jour et par homme ; c'est là une véritable exploitation de l'homme par l'homme. Dans ces chantiers, les ouvriers emploient le cran tandis qu'à Marseille on se sert de la scie montée ; les bois travaillés sont généralement des noyers de haute futaie.

Dans notre promenade aux Buttes Chaumont, j'ai remarqué, dans un chantier de la rue Fessard, que l'on se servait encore de la scie, tout comme à Marseille.

A Boulogne-sur-Mer, d'après les renseignements qui m'ont été donnés par la délégation des scieurs de long de

cette ville, la scie mécanique n'avait pas encore détrôné les bras. Dans ce pays, l'ouvrier scieur de long travaille 10 heures par jour et la paie est de 0,65 centimes l'heure.

A Dijon, l'ouvrier reçoit encore moins ; d'après ce que j'ai pu constater dans cette ville en me rendant à Paris, l'ouvrier qui prépare le bois pour la scie mécanique n'est payé que 35 centimes l'heure et les meilleurs ne gagnent que 50 centimes l'heure.

Ainsi, presque partout, lorsqu'il s'agit de débiter les bois de charpente et de haute futaie, la mécanique domine et ce n'est que dans les travaux les plus difficiles, tels que les rampes d'escalier, etc., que l'on est forcé de recourir à la main de l'ouvrier.

Je termine ce rapide exposé de la situation des ouvriers de notre corporation, en demandant que l'on impose à tous les chantiers où la scie mécanique a remplacé les bras de l'ouvrier, une contribution équivalente au nombre de bras remplacés par chaque scie mécanique ; les entrepreneurs se verraient ainsi forcés d'augmenter le prix du sciage et l'ouvrier en bénéficierait parce que dans ce cas le travail lui retournerait.

Citoyens et chers Collègues, avant de terminer mon rapport je tiens à vous faire part de ce que j'éprouve en examinant la situation de l'ouvrier en France ; croyez-vous que le salaire tel qu'il est établi de nos jours, puisse suffire à l'ouvrier, père de famille, pour vivre et faire vivre sa famille, alors que ce salaire, tout bien considéré, est réduit parfois de moitié en tenant compte du chômage et des maladies qui viennent attaquer le foyer domestique. Et quand, après une longue existence de travail, les infirmités nous attaquent, que devient alors l'ouvrier impotent, que deviennent ses enfants, s'ils n'ont pas dépassé l'âge de l'enfance ?

Croyez-vous qu'il n'y a pas là pour nos élus une des plus sérieuses questions à étudier et à trancher au plus tôt ?

Il est grand temps que les ouvriers, au lieu de se jalouser, de se porter préjudice mutuellement, songent à s'organiser, à se grouper, à se syndiquer et lorsqu'ils seront unis et se sen-

tiront forts, ils pourront dire alors au Capital : Tu n'existes que par la main de l'ouvrier, tu t'es engraissé de ses sueurs, il est temps que tu songes à lui en participant à l'amélioration de son sort et en lui assurant du pain et un asile pour ses vieux jours.

Voilà, Citoyens et chers Collègues, les tristes réflexions que j'ai dû faire en présence de l'état actuel des choses.

Je termine mon rapport en vous remerciant de la confiance que vous m'avez témoignée en me choisissant pour votre délégué et en souhaitant l'avènement prochain de l'émancipation et du bien-être des travailleurs.

GRANGE Damien,

Délégué du Syndicat des Ouvriers Scieurs de long.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Auguste LANGE

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Scieurs à la Mécanique

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Auguste LANGE

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Scieurs à la Mécanique

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Partis de Marseille le 22 septembre, nous sommes arrivés à Paris le 24 ; nous étions attendus à la gare par quelques délégués de la Bourse du Travail de Paris, qui nous ont souhaité la bienvenue et nous ont conduits à la Bourse où nous avons salués, au nom de notre corporation, les citoyens délégués.

Je passe sous silence les visites faites en compagnie de la délégation parisienne, telles que la Manufacture de Sèvres, Usine Menier, etc., etc., et j'aborde directement mes visites dans l'enceinte de l'Exposition.

Ce qui a tout d'abord attiré mon attention, c'est le Palais des Machines, car il est le plus important de l'Exposition, et il vaut la peine qu'on s'y arrête, toutes les merveilles étant à peu d'exceptions près réunies dans ce palais, qui est lui-même un chef-d'œuvre de l'art mécanique moderne. En pénétrant sous ses énormes arceaux, on est frappé de ses dimensions imposantes et inusitées.

Ce monument est, dans son genre, aussi curieux, comme résultat obtenu, que la tour Eiffel. Il a, en effet, 115 mètres de largeur sur 420 mètres de lon-

gueur et sa hauteur est de 48 mètres ; l'Arc de Triomphe de l'Etoile y serait à son aise et la colonne Vendôme dressée au-dessous n'atteindrait pas le sommet de ses charpentes. En totalisant les espaces offerts à l'Exposition par ce palais et ses galeries, on arrive au chiffre étonnant de 80.400 mètres carrés, soit près de 8 hectares. Une armée de 30.000 hommes pourrait y coucher à l'aise. Je remarque, avec intérêt, la forme nouvelle des grands arcs en fer qui constituent la charpente, ils sont articulés à leurs parties supérieures extrêmes et aux deux points par lesquels ils touchent le sol, autour des gigantesques charnières ou rotules grosses comme le corps d'un homme ; chacun de ces arcs pèse 200.000 kilogrammes. L'articulation leur permet de se dilater librement, ce qui n'aurait pu se produire avec des toitures de forme ordinaire ; une construction de ce genre est tout à la fois une merveille d'équilibre et de résistance. Les dimensions formidables du Palais des Machines de l'Exposition de 1889 ne sont pas seulement un sujet d'étonnement et d'admiration pour le visiteur, elles sont aussi la preuve matérielle des progrès accomplis par notre civilisation.

L'industrie mécanique a marché à pas de géant dans ce siècle de la vapeur et de l'électricité ; les moteurs employés pourraient développer 5.500 chevaux-vapeur de force, et la superficie occupée par les exposants de l'art mécanique est, comme je l'ai dit, de 80,400 mètres carrés.

Je donne un premier coup d'œil général. Le palais est divisé, dans le sens transversal, en un certain nombre de travées que séparent des chemins parallèles à la grande direction ou axe longitudinal ; au

milieu, quatre galeries d'une longueur de 15 mètres sont réservées aux machines en mouvement et à leurs transmissions. J'aperçois de longues files de colonnes en fonte supportant des poutres en métal ajourées, ce sont les poutres de transmissions et au-dessous d'elles sont suspendues ce que les mécaniciens nomment des chaises, c'est-à-dire de gros supports en métal, au travers desquels passent des arbres en fer portant les poulies sur lesquelles, au moyen de courroies, les machines viennent prendre leur mouvement. Les colonnes sont espacées de 11 mètres 20, cette grande distance relative fait comprendre pourquoi l'on a dû donner de fortes dimensions aux poutres en fer qu'elles supportent et sur lesquelles viennent continuellement agir les efforts de 3.000 chevaux-vapeur, qui mettent constamment les machines en action.

Sur les poutres en fer que je viens de décrire circulent deux sortes de grands véhicules à roues, dit *ponts roulants*, mus par l'électricité, qui leur est envoyée par les machines électriques établies sur le sol du palais. Ces ponts roulants, guidés par une puissance invisible, circulent d'un bout à l'autre de la galerie en portant des visiteurs et leur permettent, à une hauteur de 7 mètres au-dessus du sol, de jeter un coup d'œil d'ensemble sur toute l'installation. C'est là une véritable innovation de l'Exposition de 1889.

Les machines motrices sont au nombre de 32, elles attaquent la transmission de mouvement du centre d'un beffroi robuste et élégant formé de 4 colonnes. Parmi les moteurs exposés, je remarque un

moteur à gaz de 100 chevaux et un autre de 50 : toutes ces machines tournent à 1.000, 1.200 et 1.500 tours par minute. Le courant électrique qui jaillit sous le battement régulier et cadensé des courroies de transmission, que les poulies entraînent, est une véritable usine à lumière propre et rapide.

La section Suisse donne une idée complète des produits de ce petit Etat, dont la population, autrefois uniquement pastorale, devient aujourd'hui population agricole et industrielle. A la Galerie des Machines, on se rend compte des progrès incroyables qu'a faits en peu de temps son industrie mécanique, qui est maintenant l'une des plus remarquables du monde entier. Possédant de nombreux cours d'eau qui fournissent à peu de frais la force motrice, la Suisse a su se servir de cette puissance et elle l'a transformée en énergie mécanique et électrique. Ses turbines hydrauliques, ses métiers à filer et à tisser, ses peigneuses, ses machines à vapeur et à soupape, ses machines électriques sont de véritables merveilles de l'industrie, je ne les décrirait pas en détail : j'ai regardé et admiré.

Voici les belles machines soufflantes Cokerill, toutes prêtes à envoyer des torrents d'air vivifiant aux machines d'extraction des mines de la Société de Couilliet, sa voisine. Voici les métiers à filer de l'active industrie de Verviers ; les belles machines électriques de Dulait, à Charleroi. Ces gros cylindres que nous voyons tourner et qui ressemblent à des laminoirs, sont la reproduction complète d'une papeterie de la maison de Nayer, à Villebrœck ; les machines à faire les enveloppes de lettres et à fabri-

quer la glace sont auprès. La Belgique a, comme ses émules, une colonie industrielle sur la galerie du 1er étage ; nous y trouvons la fabrique de cables pour la marine et les mines de Termands, l'exposition collective des mines de Belgique, la cartoucherie de Mocar, à Bruxelles.

J'arrive à l'exposition des Etats-Unis, qui est très curieuse à examiner et bien originale. Là, tourne toutes sortes de machines peu élégantes, grossières même d'aspect, mais excellentes. *Yankee* ne cherche pas la beauté de la forme, il n'a pas l'air de terminer ses machines, il ne voit que le but à atteindre ; cette conclusion ressort une fois de plus de son exposition. Cela n'empêche pas d'admirer les curieuses machines à faire les vis et les machines-outils de Seller ; là, je puis examiner quelques machines, telles que : machines à vis sans fin, cylindres à rubans, machines à parquets rabotant 4 faces, machines à moulures, scies circulaires pour le bois, machines pour faire les assemblages, mortaiseuses, à percer. Toutes ces machines fonctionnent assez bien. C'est dans l'électricité que triomphent les Etats-Unis ; ils ont Edison avec eux, on s'en aperçoit aisément. Leur éminent ingénieur a savamment installé cette section dans un monument d'aspect singulier, qui occupe à lui seul 675 mètres. Cette exposition a coûté. à elle seule, 400.000 francs d'installation.

Nous voyons dans cette section toutes sortes de machines-outils, quelques machines concernant les scieries mécaniques ; mais de toutes ces machines, je ne vois pas de nouveaux systèmes. De mon examen,

j'en conclus que l'Angleterre n'est pas autant avancée que nous. Je puis admirer des moteurs d'appareils mécaniques de toutes sortes, tout cela est fort curieux et mérite d'être examiné. Cependant nos concurrents d'Outre-Manche ne paraissent pas s'être, cette fois, particulièrement distingués, leurs mécanismes sont pour la plupart insuffisamment soignés et ils auront certainement une lutte dangereuse à soutenir, au point de vue de la comparaison, avec les machines américaines, si curieuses dans leur rustique originalité et avec nos excellentes machines françaises, terminées, finies, élégantes de forme. Notre industrie nationale, nous sommes heureux de le constater en toute impartialité, et les visiteurs seront certainement de mon avis, conservera à la suite de la comparaison faite, un juste et loyal espoir pour l'avenir.

Je quitte les sections étrangères pour passer à la classe 58 : Papeterie complète de la maison Darblay, Toute politesse internationale mise à part, on reconnaîtra à cette belle installation une supériorité d'élégance réelle sur celle de la maison belge de Nayer, que nous avons décrite plus haut dans les sections étrangères et qui est cependant fort belle. On voit d'un seul coup d'œil, comment se fabrique d'un bout à l'autre le papier. Voici ensuite les admirables presses rotatives de Marinoni, qui tournent dans le monde entier au grand honneur de la France ; le matériel d'imprimerie perfectionné d'Alauzet, les curieuses machines d'Abadie, pour la fabrication du papier à cigarettes, sur lesquelles le fumeur jette un regard de reconnaissance. J'admire comme elles le méritent les belles machines à vapeur françaises qui mettent tout cela en mouvement.

Machines et Appareils de Mécanique générale

Cette classe est l'Etat dans l'Etat, la mécanique dans le palais. On y voit résumés tous les efforts accomplis par nos mécaniciens et il s'en dégage cette impression de vitalité, de force d'emploi et de mouvement qui fait que les plus indifférents mêmes, regardent d'abord la machine et cherchent d'instinct quelqu'un pour la leur expliquer, s'instruisent et admirent : La leçon des choses, si justement à la mode, y est poussée à son suprême degré. Le Syndicat des propriétaires d'appareils à vapeur du Nord de la France nous montre les tôles recueillies après l'explosion des chaudières dont on avait le tort de ne pas leur confier la surveillance ; ne passons pas indifférents devant ces débris de fer troués, contournés, ils proviennent de dangereux obus ; obus à vapeur, dont l'explosion sème la mort dans les rangs de l'armée industrielle attachée à la poursuite du pain quotidien ! Ils montrent mieux que tout discours combien il faut savoir allier la prudence et la science au souci du gain dans la dévorante activité de l'usine. Des modèles exécutés relatent avec intérêt l'histoire rétrospective de la machine à vapeur qui, dans notre siècle, a transformé le monde.

Là, je puis admirer ces intelligentes machines à travailler le bois, de la maison Perrin et Cie et de plusieurs maisons de Paris, telles que machines en grumes à rubans, cylindres à rubans doubles avec 4 volants, faisant deux traits à la fois ; plusieurs machines à découper, machines à moulures, machines à

parquets, machines à plateau double faisant 5 traits de chaque côté. J'examine avec beaucoup d'attention la machine dite *la dérouleuse* à couteaux fixes, faisant des feuilles de 100 mètres de long et une machine à faire les copeaux et une tranche. Toutes ces machines fonctionnent très bien. J'arrive aux machines à affûter les scies au tiers-point, ces machines fonctionnent plus ou moins bien : celle qui attire le plus mon attention, est la machine à affûter droit, ou à biseau, à la meule émerie, les lames de scies circulaires, des scies droites de toutes dimensions et les lames des scies à rubans. On ne peut établir une comparaison entre cette machine et les machines similaires plus ou moins communes qui nécessitent un ouvrier très au courant pour gouverner la meule d'une main et la lame de l'autre. Aussi, malgré tous les soins et la grande habitude de cet ouvrier, il ne peut maintenir la régularité dans la forme des dents, la division de la denture ; de plus, il est obligé de donner à la main le biseau de la dent. Le plus souvent, la chaleur développée par un frottement prolongé détend la lame et la rend impropre au travail, tandis que cette nouvelle machine travaille automatiquement et sans surveillance, en même temps qu'elle défonce et affûte, soit droit, soit à biseau, les lames des scies circulaires, les lames des scies droites ou alternatives de toutes dimensions. La denture de la lame ne sert nullement de rocher à un cliquet, la lame est gouvernée par un diviseur spécial qui maintient la denture dans une division parfaite, une camme, de forme raisonnée, donne à la meule le mouvement nécessaire pour maintenir la forme de la dent ; le support qui maintient la lame oscille sur lui-même à

droite et à gauche et donne ainsi automatiquement le biseau à l'affût. Pour faire l'affût droit, il suffit de fixer le porte-lame. Cette machine n'a ni coulisses, ni glissières, qui, dans les scieries, s'impreignent de crasse et de camboui, amenant ainsi l'usure et nécessitant un entretien constant. Les mouvements principaux de cette machine sont des vis à pointes pivot ; lorsqu'ils prennent du jeu on les serre et la réparation est faite.

Cette nouvelle machine, brevetée, entièrement en métal, est la meilleure et la plus complète des machines-outils à travailler le bois ; elle a sa place marquée dans tous les petits et moyens ateliers, qui pourront alors produire avec économie et rapidité ; tenant peu de place et ayant beaucoup de stabilité par suite de son bât, elle fait le travail de plusieurs machines coûteuses et encombrantes et demandant chacune une commande spéciale.

Les avantages obtenus sont : facilité, précision, douceur dans la marche, exigeant moins de place que toute autre machine ; la table et les coulisses ont de grandes dimensions, une fois bien dressées et ajustées elles ne peuvent varier et sont de longues durées.

La Mortaiseuse, d'une disposition entièrement nouvelle, a son plateau porte-bois supporté par un pivot, ce qui lui permet d'être d'équerre ou de s'obliquer pour mortaises inclinées. La course des coulisses se règle par des butoirs mobiles et la profondeur de la mortaise par un curseur-arrêt qui glisse sur une règle métrique divisée en centimètres et demi-centimètres ; l'arbre tourne dans des paliers-

graisseurs à grands réservoirs d'huile à l'abri de la poussière, ce qui assure un graissage régulier et constant ; par une vis à clef, cet arbre peut être rendu fixe dans ses coussinets et servir de porte-bédane pour équarrir, d'où économie de l'ancien appareil à équarrir ; la corde de boyau est remplacée par une courroie non croisée, pour la mortaiseuse, la scie circulaire et le tour. Il est à remarquer que l'ouvrier, droit devant la mortaiseuse, a le corps bien placé pour agir et voir son travail sans se pencher ou avoir le corps tordu, comme pour tant d'autres mortaiseuses.

La scie circulaire mobile en hauteur, pour feuillures, rainures, plates-bandes, s'efface sous la table, quand elle ne sert pas et sans rien démonter. Cette machine possède aussi des poupées à mortaises avec moyeux de précision, une brocheuse ronde ou carrée, un tour de charron. Bref, cette machine perfectionnée est d'un fonctionnement parfait.

Ayant été envoyé pour visiter l'Exposition, il ne faut pas seulement que j'envisage cette visite au point de vue du plaisir que j'ai pu avoir, mais il faut se demander s'il n'y a pas utilité à examiner surtout à qui profitent les expositions, à qui reviennent les bénéfices de ces merveilleuses machines qui suppriment la main-d'œuvre. Il nous sera facile d'en conclure que ces bénéfices vont directement au capital, sans que la main-d'œuvre bénéficie de la plus petite parcelle !

Si, au contraire, nous envisageons l'Exposition au point de vue économique, nous pouvons constater qu'après avoir mutuellement échangé nos idées entre travailleurs internationaux, et examiné les résultats qui peuvent être produits par une cohésion constante entre les travailleurs de tous les pays, on est en droit de dire que cet échange d'idées produira ses fruits et contribuera, pour une large part, à la formation des Syndicats. A ce point de vue, les expositions sont excellentes, mais il faut que dans cette idée de Chambre Syndicale, les travailleurs ne perdent pas de vue qu'ils doivent aussi penser à leur émancipation. Partout, on loue la richesse nationale, mais de toutes parts aussi, on voit la misère augmenter. Il est donc indispensable que les efforts se concentrent vers les idées démocratiques et sociales, qui seules pourront nous donner, dans un avenir prochain, la Fédération des Syndicats ouvriers et par suite la Fédération nationale de tous les travailleurs.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Pierre PELLEGRINO

DÉLÉGUÉ

du Syndicat des Ouvriers Caissiers-Layetiers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

—

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Pierre PELLEGRINO

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Caissiers-Layetiers

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens et Chers Collègues,

Nommé délégué à l'Exposition Universelle de Paris, par les membres de la Chambre syndicale, j'ai l'honneur de vous en témoigner toute ma reconnaissance, et je viens vous rendre compte de la mission dont j'ai été chargé par l'Union des Chambres syndicales ouvrières des Bouches-du-Rhône.

En vous donnant lecture de mon rapport, simple ouvrier, sans aucune prétention, je réclame votre indulgence et je vous prie d'excuser mon style.

J'ai divisé mon rapport en deux parties :

La première partie concerne le voyage, les réceptions à Paris, les visites à l'Exposition ;

La deuxième comprend : La partie technique, la question sociale ouvrière, et la conclusion.

Voyage et Réceptions

Partis, mes collègues et moi, le vendredi 12 juillet, à 1 heure 50 du soir, nous sommes arrivés à Paris le samedi, à 11 heures 30 du matin. Nous étions attendus à la gare de Lyon, par les délégués de l'Union des Chambres syndicales ouvrières, qui nous ont fait une réception des plus affectueuses ; et nous n'avons qu'à nous louer des attentions dont nous avons été constamment l'objet.

Ces honorables citoyens nous ont offert à déjeuner et se sont ensuite occupés de notre logement.

Le 13 au soir, nous assistions au bal qui avait lieu au Palais de l'Industrie, en l'honneur des ouvriers ayant travaillé à l'Exposition. La présence de M. Carnot, président de la République, de Mme Carnot et de tous les Ministres, rehaussait l'éclat de cette fête. Cette salle immense, qui ne mesure pas moins de 200 mètres de longueur sur 85 mètres de largeur, était artistement décorée pour la circonstance, et offrait un coup d'œil splendide.

Le 17, un vin d'honneur nous était offert par la Commission de réception des délégations ouvrières de la Bourse du Travail, à la salle Wagram ; tous les délégués français et étrangers présents à Paris y assistaient.

Les discours prononcés par les délégués étrangers, étaient traduits en français, ce qui nous permettait d'applaudir chaque fois que la péroraison visait l'union et l'entente qui doivent exister entre tous les travailleurs du monde entier, pour affermir davantage l'émancipation ouvrière internationale.

Le citoyen Joffrin, vice-président du Conseil municipal de Paris, dans un éloquent discours, a dit que, si la majorité du Conseil municipal avait voté la somme de 50.000 fr. pour recevoir tous les délégués sans exception, c'était pour qu'à leur retour chez eux, ils pussent rendre un compte exact à leur corporation de ce qu'ils ont vu et étudié, de façon à propager cette entente d'union sociale, laquelle peut seule rendre un jour l'existence moins difficile dans les classes prolétariennes.

Le 18, nous nous sommes rendus à la Bourse du Travail et accompagnés par les membres de la Commission de réception, nous avons visité l'usine Decauville, à Corbeil. Cette usine travaille spécialement à la fabrication des rails à voies étroites et à la construction des wagons ; c'est elle qui a établi le chemin de fer dans l'Exposition pour le transport des voyageurs.

Cette usine occupe environ 800 ouvriers ; une scie mécanique fonctionne pour débiter le bois employé à la construc-

tion des wagons et à la fabrication des caisses d'emballage pour le transport du matériel.

Après avoir tout examiné, nous nous sommes rendus dans le salon de réception de la Direction, où des paroles de bienvenue ont été échangées entre les frères Decauville et les délégués étrangers et français ; nous avons bu ensuite à la santé de ces honorables industriels, en les remerciant du bon accueil qu'ils nous faisaient.

Le 19 au soir, une réception a eu lieu à l'Hôtel-de-Ville, en l'honneur de tous les délégués présents à Paris. Les conseillers municipaux, ceints de leur écharpe, rendaient les honneurs aux invités, les musiques de la Garde républicaine et italienne, jouaient l'hymne national ; tous les délégués ont applaudi à cette intime réception. Le Palais de l'Hôtel-de-Ville est l'œuvre des architectes Ballu et de Perthes.

Le 23, je me suis rendu seul à la réunion du Conseil d'administration du Syndicat des ouvriers layetiers-emballeurs, dont le siège est à la Bourse du Travail, rue Jean-Jacques-Rousseau, 35.

Ces honorables citoyens s'étaient réunis pour me recevoir et je ne puis vous décrire les marques de sympathie et de cordialité qu'ils ont eu à mon égard ; je suis heureux de transmettre à la corporation toute entière mes remerciements du fond du cœur.

Après leur avoir fait part de la situation de notre profession, je leur ai démontré les avantages qui pourraient résulter d'une entente et d'une réunion générale.

Questionné sur le nombre d'ouvriers qui faisaient partie du Syndicat et sur le nombre d'ouvriers dont se composait notre corporation, j'ai répondu à toutes ces questions en donnant les renseignements utiles. Notre conversation s'est terminée par la plus importante des questions, celle d'arriver un jour à former la fédération de tous les Syndicats des ouvriers Caissiers-Layetiers et Emballeurs des villes de France. Je leur ai exposé qu'à mon point de vue, une entente générale pouvait s'établir par correspondance pour combattre toutes les difficultés qui entravent de plus en plus notre droit à l'existence dans nos professions.

Le 26, en compagnie des membres de la Commission de réception des délégations ouvrières, nous sommes allés visiter :

1° L'école professionnelle de la rue Tournefort ;
2° L'école communale de la rue de Macou ;
3° Le musée de Cluny ;
4° Le Palais Bourbon (Chambre des Députés) ;

L'école professionnelle de la rue Tournefort renferme environ 150 élèves. Ces jeunes garçons travaillent avec goût, sous la surveillance de leurs professeurs, dans les ateliers de sculpture, ébénisterie, menuiserie, serrurerie, etc.

Des travaux très bien conditionnés sont exposés dans tous les ateliers.

En sortant de cette école, les élèves sont déjà aptes à travailler et peuvent devenir de bons ouvriers dans la profession qu'ils ont exercée à l'école.

L'école communale de la rue de Macou est du dernier modèle comme installation, rien ne manque pour le bien-être des élèves.

En visitant les classes, nous avons été intéressés à la vue des jeunes gens, nous accueillant debout, avec un salut militaire qui dénotait une éducation franche et martiale. Le défilé des classes, pour se rendre à la cour de la récréation, n'est pas moins admirable à voir ; l'ordre le plus parfait règne dans les rangs, pendant que les élèves font retentir des chants patriotiques.

Cette école renferme environ 450 élèves ; avant notre départ, nous avons eu l'honneur de saluer et de féliciter les honnêtes et savants professeurs de la manière dont ils élèvent et instruisent ces jeunes citoyens.

Le Musée de Cluny, ou Musée des Thermes, contient une foule d'objets d'art précieux : armes, meubles, vêtements, parures, peintures, sculptures, etc., de l'époque galo-romaine. Il faudrait passer des journées entières, pour étudier ces précieuses collections d'antiquités nationales.

Le Palais Bourbon est d'un effet superbe, avec ses magnifiques peintures décorant les plafonds et les panneaux des

salles, on y remarque de nombreuses statues ; la salle de la Bibliothèque ne contient prs moins de 750.000 volumes.

Les aménagements du Palais du Luxembourg sont remarquables par leur richesse et par leur élégance ; la salle des séances, de la forme d'un hémicycle double, est décorée de colonnes de marbre et de galeries en bois finement sculptées et dorées. Nous avons parcouru la Salle du Trône, la salle où se réunissent les Commissions, la Galerie des bustes, la Chapelle, style Louis XIII, etc.

Tous les arts se trouvent réunis dans ce Palais, et la décoration de toutes ces salles est d'une très grande richesse.

Le 29, visite à la Manufacture de Saint-Gobain, la plus importante par ses glaces et ses verreries ; j'y ai examiné quelques emballages.

Le même jour, je me suis rendu à la Bourse du Travail, où j'ai eu l'honneur de remercier, au nom du Syndicat et de la corporation des ouvriers Caissiers-Layetiers de la ville de Marseille, le citoyen Blanchard, membre fondateur et trésorier du Syndicat des Layetiers-Emballeurs de la Seine, des sentiments d'affection et de cordialité qu'il avait eu envers moi, et je le priai de remercier, en mon nom, les honorables membres du Conseil d'administration à la séance desquels j'ai eu l'honneur d'assister.

Le mercredi 31 juillet, à 9 heures du matin, j'ai quitté Paris en compagnie des amis Paul Jean-Baptiste, délégué des Charpentiers-Calfats ; Gaultier, Edouard, délégué des Ajusteurs-Mécaniciens, avec qui je m'étais déjà rencontré, lors de l'Exposition Internationale d'Anvers.

En précisant la date de mon départ, je me conforme à l'article 3 du Règlement de l'Union des Chambres syndicales ouvrières, qui prescrivait à tout délégué un séjour d'au moins quinze jours à Paris.

Visites à l'Exposition

En ce qui concerne l'Exposition dans son ensemble, je me contenterai de vous donner un résumé des renseignements clairs, détaillés et précis donnés par le *Guide Bleu*, publié et vendu à cette occasion.

L'Exposition Universelle se divise en quatre parties principales, comprenant : le Champ de Mars, le Parc du Trocadéro, le quai d'Orsay et l'Esplanade des Invalides.

Elle couvre une surface totale d'environ soixante dix hectares.

C'est au Champ de Mars que se trouvent les grands Palais d'exposition proprement dits : le Palais des Machines, le Palais des expositions diverses, le Palais des Beaux-Arts et des Arts Libéraux, et enfin l'immense tour de trois cents mètres, qui est le grand succès de l'Exposition.

Cette Tour couvre une surface de plus d'un hectare et son poids est de 73 millions de kilogrammes ; il y a plus de 1.600 marches à gravir pour arriver au sommet de cette Tour géante.

Indépendamment des escaliers, l'ascension est facilitée par un certain nombre d'ascenseurs. Du sol jusqu'au premier étage, quatre ascenseurs fonctionnent, pouvant contenir cent voyageurs. Du premier étage au deuxième, l'ascension s'effectue au moyen de deux des ascenseurs de la première plate-forme. Enfin du deuxième étage jusqu'à la plate-forme supérieure, au dessous du campanile, est installé un ascenseur qui effectue le trajet en quatre minutes avec relai. Sa cabine, qui a une surface de quatorze mètres carrés, peut contenir environ soixante personnes ; l'ensemble de ces ascenseurs permet d'élever, par heure, 2.350 personnes au premier et au deuxième étage et 750 au sommet ; la durée de l'ascension s'effectue en sept minutes.

En comprenant les escaliers, il est possible par l'ensemble des moyens prévus, de permettre la visite de la Tour à cinq mille personnes par heure. Les ascenseurs sont munis

de freins puissants et de tous les appareils nécessaires pour donner pleine sécurité aux ascensionnistes.

La plate-forme du premier étage, dont la surface est de 2,400 mètres carrés, compte quatre salles de restaurants ; elles sont occupées par un restaurant français, un bar anglo-américain, un restaurant russe et une brasserie flamande ; en outre, une galerie ouverte, à arcades, a été imaginée comme promenoir tout au tour de la première plate-forme ; et douze boutiques sont installées dans les angles.

A la plate-forme du deuxième étage, dont la surface est de 1,400 mètres carrés, règne sur le pourtour extérieur une galerie couverte, formant un deuxième promenoir. Un bar est également installé à cet étage, non loin du kiosque où le *Figaro de la Tour Eiffel* est rédigé, composé et imprimé en présence du public.

Le troisième étage a une grande salle de dix-huit mètres de côté fermée par des glaces, et d'où les visiteurs peuvent embrasser un immense horizon de 180 kilomètres.

Au-dessus de cette salle sont établis les petits laboratoires destinés aux observations scientifiques, et au centre est placé l'escalier en hélice conduisant au phare, d'où le soir des projections électriques puissantes permettent d'illuminer les principaux édifices de Paris.

Sous la Tour Eiffel, au centre de l'édifice, a été érigé une fontaine monumentale due au ciseau du sculpteur Saint Vidal. Elle se compose d'un groupe central qu'entourent cinq statues représentant les cinq parties du monde. L'ensemble du monument a neuf mètres de hauteur et le bassin au milieu duquel celui-ci est placé ne mesure pas moins de vingt-quatre mètres de diamètre.

Les nappes liquides qui s'écoulent de la vasque centrale, rendues lumineuses au moyen de projections électriques produisent le soir les effets étonnants d'un feu d'artifice au sein des ondes.

Le Palais des Machines

Le vestibule d'entrée correspond au Palais des Expositions diverses, on y arrive par la grande avenue centrale. La coupole du vestibule est portée sur pendentifs, le plafond en mosaïque aux brillantes couleurs est décoré d'une verrière rappelant les principales productions de l'agriculture : le blé, le lin, le chanvre, le maïs. Les pendentifs peints représentent toutes les forces vives de la France : les arts, les sciences, les lettres, l'industrie, le commerce ; le bas de la coupole est orné de groupes d'enfants tenant des attributs des principaux corps de l'Etat. Six fenêtres éclairent le vestibule et sont décorées de figures allégoriques représentant l'orfèvrerie, l'ébénisterie, la verrerie, la céramique. Un double escalier immense, dont la rampe en fer forgé et bronze est une véritable œuvre d'art, conduit à la galerie intérieure, qui court tout autour du Palais, à la hauteur des fermes. Deux figures en bronze, exécutées par MM. Cordonnier et Barthélemy, ornent les départs de l'escalier ; elles supportent chacune un groupe de vingt lampes à incandescence.

Le Palais des Machines s'offre enfin à nos regards dans son immense étendue.

Cette œuvre est un titre de gloire pour l'industrie française ; elle porte haut les noms de MM. Contamin et Dutert qui l'on conçue ; elle fait le plus grand honneur à MM. Charton et Pierron, ingénieurs, qui, avec MM. Contamin et Dutert, l'ont exécutée.

Ce Palais se compose d'une grande nef centrale de 115 mètres de largeur sur 420 mètres de longueur ; les galeries latérales ont 15 mètres de largeur avec premier étage à huit mètres de hauteur. La hauteur sous clef de voûte est de quarante-quatre mètres, le poids total est de 7,784,417 kilos ; elle aurait coûté près de huit millions.

La grande nef se compose de vingt fermes de 115 mètres de portée ; l'établissement de ces fermes sans support intermédiaire est un véritable prodige d'équilibre statique dont l'immense poids repose sur des fondations articulées.

La couverture de la nef est en dalles de verre de Saint-Gobain ; des grillages de protection destinés à empêcher la chûte des éclats de verre dans le cas de rupture des vitres sont établis afin d'éviter tout préjudice aux exposants et tout désagrément aux visiteurs.

La décoration du palais est sobre et large. Entre les fermes sont représentés les écussons des grandes villes de France et les armes des capitales des pays étrangers ; les armes de la ville de Paris occupent le centre de la travée du milieu.

La porte de l'avenue de Labourdonnais constitue l'entrée principale du palais, elle est flanquée de deux pylones de trente-cinq mètres de hauteur renfermant l'un l'escalier de service, l'autre un ascenseur électrique ; cet ascenseur porte les visiteurs jusque sur la toiture du palais, la cabine peut contenir huit personnes. Les pylones portent en relief les armes et les attributs de la ville de Paris, l'archivolte de la façade est décorée des armes des principaux pays qui participent à l'Exposition. L'arcade décorative repose sur deux groupes : la vapeur et l'électricité.

La façade Suffren est fermée par des vitraux, le sujet représente la bataille de Bouvines.

De ce côté se trouve un escalier et un ascenseur qui vous monte aux ponts roulants. Ces ponts ont dix-huit mètres de portée, ils transportent les voyageurs d'un bout à l'autre de la Galerie des Machines en glissant sur les poutres en treillis qui relient les supports des arbres de couche, ainsi sans efforts le visiteur peut voir les machines fonctionner sous ses pieds.

LA FORCE MOTRICE

Les régénérateurs à vapeur sont installés en façade, entre le palais des Machines et l'avenue de la Motte-Piquet. Les machines motrices sont au nombre de trente-deux ; vingt-huit sont destinées à mettre en mouvement les quatre lignes d'arbres de transmission établies dans la grande nef ; trois actionnent des arbres de couche spéciaux, une est réservée à la transmission de la section de l'agriculture (quai d'Orsay),

Les générateurs occupent une surface totale de 1.600 mètres, ils peuvent fournir 496.000 kilos de vapeur à l'heure ; la puissance motrice totale que les machines sont susceptibles de produire est d'environ 5.500 chevaux-vapeur.

Les arbres de couche qui assurent la transmission forment quatre lignes principales ayant 340 mètres de longueur, il y a donc 1.360 mètres d'arbres de couche. Les lignes forment deux groupes distants l'un de l'autre de dix-huit mètres. Les arbres de couche reposent sur des supports qui sont reliés à leur partie supérieure par des poutres en treillis. Ces poutres soutiennent les chaises pendantes formant les points d'appui intermédiaires des arbres de transmission ; elles sont également utilisées pour la circulation des ponts roulants.

SERVICE DES EAUX

L'installation des machines élévatoires et la fourniture de l'eau nécessaire au service de la force motrice dans la Galerie des Machines sont assurées par l'eau de la Seine.

Les machines élévatoires puisent à la Seine, par une prise spéciale, l'eau nécessaire à l'alimentation des générateurs à vapeur et à la condensation des machines motrices, elles élèvent cette eau dans un réservoir en tôle, faisant l'office de régulateur de pression, de 180 mètres cubes de capacité. Du réservoir placé sur le quai d'Orsay, l'eau se rend à la galerie des Machines par une conduite le long de la rue Suffren.

LES ASCENSEURS

Quatre ascenseurs placés dans la galerie des Machines permettent aux visiteurs de monter au premier étage, d'où le coup d'œil embrasse tout le palais.

Le palais des Machines comprend : Outillages et procédés des industries mécaniques. — Electricité.

Exposition Coloniale. — Palais central des Colonies

Le Palais de l'Algérie, fait face au dôme des Invalides, avec son hardi minaret, ses balcons dentelés, il offre un aspect tout à fait original. La cour et les terrains de la façade ont été transformés en une véritable oasis de plantes africaines, à droite, une aile du Palais est divisée en petites boutiques réservées aux industries indigènes, le kiosque qui surmonte ce corps de bâtiment est la reproduction du pavillon de la Kasbah d'Alger, où se donna le fameux coup d'évantail qui détermina la conquête de l'Algérie. En face des trois baies d'entrée une longue galerie aboutit au salon officiel.

Cette galerie est éclairée par un plafond de vitraux émaillés multicolores, qui produisent, le soir surtout, avec la lumière électrique, un effet féerique. Tout un côté de la galerie est occupé par une immense carte de l'Algérie dressée par les soins du gouvernement général, trois salles sont exclusivement réservées à l'exposition des vins des trois départements algériens.

On y remarque le café Maure où des musiciens et des danseuses indigènes tiennent un concert permanent.

Tunisie. — La façade du palais principal se compose d'un grand pavillon à toit carré pyramidal, d'un autre pavillon à terrasse dont le dessin a été emprunté au Souk-el-Bey de Tunis, et entre les deux, d'un portique à trois arcades qui donne accès dans la cour intérieure ; au milieu, une fontaine de marbre entourée d'une superbe mosaïque de Carthage.

Les salles destinées à l'exposition des produits du pays sont disposées en fer à cheval autour de la cour intérieure, à gauche est situé le souk ou bazar où des indigènes fabriquent et vendent des objets tunisiens.

On remarque notamment les damasquineurs, les brodeurs, les orfèvres, les marchands de parfums, etc. A droite des jardins sont disséminés des kiosques et des constructions légères, où des juives de Tunis, en costume natio-

nal, débitent des boissons et des objets de consommation divers.

Le fond du jardin est occupé par le café concert dont les danses d'almées constituent la grande attraction.

L'Exposition coloniale comprend quatre groupes principaux : au milieu un palais central commun aux colonies et aux pays de protectorat; à droite, la Cochinchine et le Cambodge; à gauche, l'Annam et le Tonkin et une série de villages indigènes transplantés avec leurs habitants de nos possessions d'Asie, d'Afrique et d'Océanie.

L'Annam et le Tonkin, sont réunis dans un pavillon composé de deux grandes salles d'exposition, reliées entre elles par deux galeries, au milieu de laquelle se dresse une statue en bronze de Twan-vo-Quan, génie protecteur de l'Annam.

L'exposition de l'Annam et du Tonkin est composée par un théâtre annamite.

On peut y voir jouer de vrais acteurs de l'Annam, ainsi qu'une troupe de douze danseuses cambodgiennes.

On remarque autour du palais des miradors et des tombeaux qui, suivant la mode orientale, n'ont rien de lugubre.

Madagascar. — Les collections envoyées par les soins de notre résident général à Tananarive, ont été installées dans une maison Malgache, image exacte des maisons des Howas.

Palais Central des Colonies

Le Palais central est un édifice d'un style composite, avec des charpentes apparentes et de larges baies qui facilitent l'aération.

Devant le palais, on remarque, sur les pièces d'eau, quelques types des embarcations propres aux naturels de nos colonies, notamment de l'Indo-Chine et de l'Afrique Occidentale.

A l'intérieur, le palais se compose d'une salle centrale couronnée d'un dôme sur plan carré et de deux grandes salles d'expositions, dominées à la hauteur du premier

étage par une galerie circulaire qui donne accès à une salle particulière d'exposition.

Ces salles contiennent les collections de l'Etat, les expositions des travaux publics, les envois des écoles coloniales et des établissements pénitentiaires.

Une bibliothèque très complète réunit tous les ouvrages de voyages, d'ethnographie, d'économie, publiés sur les diverses colonies françaises.

A l'entrée du palais, des corps de logis servent de postes aux détachements de troupes coloniales affectées à la garde de l'Exposition des Colonies.

Les corps qui sont représentés à l'esplanade sont les suivants :

Tirailleurs sénégalais, Spahis du Sénégal, Cipahis de l'Inde, Tirailleurs Sakalaves, Tirailleurs Tonkinois, Tirailleurs Annamites.

La Martinique, la Guadeloupe, la Guyane, ont leurs expositions particulières dans des constructions légères sans grande apparence.

La Guadeloupe a fait élever une de ces curieuses maisons de fer démontables, transportables à volonté, qui y sont aujourd'hui fort usitées.

Un pavillon très-bas, représente une factorerie, ou comptoir d'échange de nos établissements du Gabon et du Congo.

Cochinchine. — Ce palais, construit en bois de save, est orné sur toute la longueur de la façade, de poteries polychrômes, de peintures figurant des scènes de la vie du pays, et de sculptures fantastiques, rappelant les légendes indochinoises.

Etabli d'abord à Saïgon par 300 ouvriers indigènes, il a été envoyé en France, par fragments étiquetés, et entièrement reconstitué à sa place actuelle.

Cambodge. — Le Cambodge a fait élever une construction fort originale, surmontée d'une tour, à plusieurs étages ; c'est un diminutif de la tour qui abrite l'entrée centrale de la fameuse pagode d'Anghor, et cette pagode est elle-même le spécimen le plus complet qui soit resté de l'architecture

des anciens Khmers, dont la civilisation était si avancée il y a dix siècles.

Villages Indigènes. — Le premier de ces villages est un village Sénégalais, habité par une famille Peulh, qui a transporté là ses mœurs et ses coutumes. Les hommes exercent leurs différents métiers, et vendent eux-mêmes leurs produits aux visiteurs. Au devant du village, on voit une sorte de blockhaus, imitation de la tour de Séaldé, qui fût notre premier poste militaire au Sénégal, et qui rappelle la résistance héroïque opposée par cinq cents Français, à plus de vingt mille indigènes.

Viennent ensuite : un village Alfourou, où l'on voit des naturels, venus des côtes du golfe de Guinée. Entre les deux villages, une grande serre vitrée renferme les plus belles collections de plantes exotiques.

Un village Canaque, placé devant une petite construction, où est installé un bazar agricole.

Un village Pahouin, peuplé d'indigènes de la région du Congo.

En outre, on voit l'habitation d'un colon concessionnaire, laquelle est affectée à l'exposition spéciale de la Nouvelle Calédonie.

Le dernier village de l'exposition coloniale française est un village Cochinchinois.

Questions techniques

La Maison Bosquet, de Gand, (Belgique), expose :

Des caisses pour l'emballage du sucre. Ces caisses sont à double monture, en bois de sapin de deux centimètres et demi d'épaisseur, leurs dimensions approximatives sont : 0m 90 de longueur, 0m 50 de largeur et 0m 60 de hauteur. Le cerclage est à la parisienne.

Des caissons pour l'emballage de l'amidon, en bois de hêtre d'un centimètre d'épaisseur ; leurs dimensions sont de 0m 50 de longueur, 0m 35 de largeur et 0m 22 de hauteur.

Des caissons pour fleurs et couronnes, même dimension que les précédentes. Le couvercle encadre les têtes et les côtés avec des liteaux de quatre centimètres de largeur. Ces caisses quoique exposées ne sont pas rabotées, leur monture est simple, elles ne diffèrent en rien à celles fabriquées dans notre localité sauf la qualité du bois.

Cette maison expose également ses qualités de bois pour la fabrication des caisses et autres.

Dans divers pavillons, je remarque :

Des caisses de liquides, toutes emballées, de diverses dimensions, ainsi que de diverses sortes de montage ; elles sont rabotées sur toutes les surfaces, la plupart sont en bois de sapin.

Des caisses en sapin pour emballages divers, le montage est simple, à une seule pièce, pour les têtes et les côtés, le fond et le couvercle sont rainés et rabotés, le cerclage est en fer, et tous les angles sont encadrés par des demi-cercles, les dimensions de ces caisses sont de 0m 80 de longueur, 0m 45 de largeur et 0m 25 de hauteur, l'épaisseur du bois est d'un centimètre et demi.

Des boîtes en bois blanc variant par leurs dimensions, le couvercle avec bordure ou avec coulisse ; elles sont bien conditionnées.

Aux divers renseignements qui précèdent, je dois ajouter ici les remarques que j'ai faites intéressant notre corporation :

Usine Decauville. — Toutes les caisses sont à double monture, en bois de sapin ; l'épaisseur du bois varie selon leurs dimensions ; elles sont employées pour l'exportation du matériel, rails, wagons, etc. Ce travail, fait avec soin, est bien rendu.

Usine Saint-Gobain. — Dans cette usine, la plus importante par ses glaces et ses verreries, j'ai pu voir des caisses de toutes dimensions, sur des modèles différents.

Mon attention s'est particulièrement portée sur celles dont les côtés et les têtes sont entaillés par bout, à moitié bois de la largeur, ce qui rend à leur monture un clouage qui croise les têtes et les côtés, et garantit davantage leur solidité ; l'épaisseur du sapin est proportionnée à leur dimension. Ces caisses d'emballage sont d'une solidité remarquable.

Pour pouvoir donner des renseignements intéressants au sujet de divers emballages sortant de l'ordinaire, tels que l'emballage d'une statue, d'une machine, etc., il aurait fallu que j'aie pu me rendre compte de visu des détails d'exécution ; mais il ne m'a pas été permis de faire des remarques de ce genre ; je le regrette pour notre corporation.

Je me permettrai, à ce sujet, d'émettre l'opinion qu'à l'avenir, les délégués désignés soient invités, en pareil cas, à se rendre compte de tout ce qui peut intéresser la corporation, jusque et y compris les emballages spéciaux dont je viens d'avoir l'honneur de parler. De cette façon, on pourra se rendre un compte complètement détaillé de ce genre de travail.

De l'Organisation du Travail

Les ouvriers Layetiers-Emballeurs travaillent dix heures par jour.

Ils sont payés à raison de 0,75 cent. l'heure.

Les heures supplémentaires sont fixées à 0,90 cent.

La journée commence à 8 heures du matin et se termine à 7 heures du soir.

Avant 8 heures du matin, ou après sept heures du soir, les heures sont supplémentaires et payées en conséquence 0,90 centimes.

Les femmes employées dans la profession sont considérées comme nulles, dans la majorité des Maisons d'emballage.

Il n'y a que dans les usines spéciales, qui ne font que des caisses de parfumerie, bougies, savon, boîtes à fleurs, collées en dedans, et chez les coffretiers pour les boîtes à robes, où des femmes sont employées. Avec ce système, que nous connaissons d'ailleurs, on substitue la femme et l'enfant aux travaux faits par l'homme ; ce dernier chôme, et finalement n'arrive plus à suffire aux besoins de sa famille, malgré sa bonne volonté de travailler. Par contre, les exploiteurs s'enrichissent de plus en plus et tyrannisent davantage l'ouvrier.

La moyenne du prix journalier des femmes aux pièces est de 3 fr. 50.

Les femmes à la journée ont 2 fr. 50 à 3 francs.

L'outillage mécanique est à peu près le même qu'à Marseille.

La corporation des Layetiers-Emballeurs se compose d'environ 4,000 ouvriers ; il existe une Société de Secours mutuels ; pour en faire partie, il faut être adhérent au Syndicat. Les cotisations sont fixées à 1 fr. 50 par mois. Les secours dus aux malades consistent en une indemnité de

2 fr. 50 par jour de maladie, pendant trois mois ; après ce délai la Société délibère.

Cette institution philanthropique resserre davantage les liens de fraternité et de solidarité d'une corporation.

En suivant l'exemple des Layetiers-Emballeurs de la Seine, nous créerons une bonne organisation et nous serons tous dévoués pour la même cause. En marchant d'un commun accord dans cette voie, nous arriverons à obtenir nos justes revendications, car nul n'a le droit d'exiger un travail sans rétribution suffisante ; et si des exploiteurs en abusent, c'est parce qu'ils profitent de notre division.

Question Sociale Ouvrière

Il faudrait, pour résoudre la question sociale ouvrière, l'union et l'entente de tous les travailleurs.

Il est bien évident qu'il existe en France, comme partout ailleurs, deux classes bien distinctes : l'une qui regorge de superflu, l'autre qui manque même de nécessaire. Il est inadmissible que la minorité ravisse la part de la majorité, d'où il résulte que ceux qui ne produisent rien ont tout, et ceux qui produisent tout n'ont rien.

Le gouvernement de la République devrait être, selon moi, le gouvernement des travailleurs.

Malheureusement, nous ne voyons chez nos représentants que discussions, ambitions, questions personnelles et ils renvoient aux calendes grecques les lois reconnues indispensables aux classes prolétariennes.

Dans leurs chimériques déclarations, en pleine période électorale, nous sommes le peuple souverain et le maître de nos destinées ; une fois élus, nous ne sommes plus rien.

Ils savent néanmoins, que nous demandons à être quelque chose.

Le gouvernement de la République, doit établir pour tous des droits et des devoirs égaux. Les justes réclama-

tions votées par les congrès ouvriers, concernant les classes des travailleurs, devraient être une des principales préoccupations de nos gouvernants.

De ces principes et par l'union des travailleurs de chaque profession, peut découler une ère nouvelle d'amélioration pour la classe ouvrière.

Conclusion

La Chambre syndicale aura toujours à cœur de tenir haut et ferme la revendication de ses droits.

Sans craindre la critique de quelques adversaires indifférents, je m'adresse à tous les ouvriers soucieux de l'avenir de notre profession et je leur dis :

Venez, faites vous inscrire sur les registres du Syndicat, apportez toutes vos idées nouvelles, nous chercherons ensemble les moyens pratiques pour arriver à une entente d'union corporative, qui nous permettra d'amoindrir les tristes fléaux qui ravagent la classe des travailleurs.

Je suis certain qu'un grand nombre d'ouvriers sont moralement avec le Syndicat. Il s'agit simplement de faire un bon mouvement et de réunir nos efforts en commun ; car, soyez en bien persuadés, notre division ne peut que nous être fatale.

Nous voyons des exploiteurs se liguer contre nous pour sauvegarder leurs propres intérêts en ne cherchant qu'à gruger sur notre salaire, pour satisfaire leurs aisances et leurs passions.

Pourquoi leur montrer notre division, cette arme invincible qui leur donne la force et le courage de nous exploiter à leur gré ?

Citoyens, souvenons-nous que nous sommes des hommes libres, sachons comprendre que la défense de nos droits exige que nous soyons tous unis !

Confiant dans l'avenir, j'ai la ferme conviction que tous

les ouvriers d'une même corporation seront réunis un jour dans leur Chambre syndicale pour combattre sans cesse les parasites qui osent prélever sur notre salaire.

Ce sont mes vœux les plus ardents et j'ose espérer, Citoyens, que vous voudrez bien y attacher quelque importance.

Pierre PELLEGRINO,

Délégué du Syndicat des ouvriers Caissiers-Layetiers.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Jean MICHEL

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Tonneliers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Jean MICHEL

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Tonneliers

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Collègues,

En me chargeant de vous représenter à l'Exposition Universelle de Paris, vous m'avez confié le mandat de vous faire un rapport sur le résultat de mes observations sur les industries se rattachant à notre corporation, c'est ce rapport que je viens vous soumettre aujourd'hui.

Je remercie d'abord la Chambre Syndicale du témoignage de sympathie et de confiance qu'elle m'a accordé en me faisant l'honneur de la représenter à cette Exposition.

Les Chambres Syndicales adhérentes à l'Union des Chambres Syndicales ouvrières des Bouches-du-Rhône, représentant aujourd'hui presque toutes les corporations de la ville de Marseille, ayant chacune désigné leur délégué à l'Exposition de Paris, j'ai pensé que chacun d'eux devait faire un rapport technique sur les objets ayant trait à sa corporation respective ; c'est donc sous l'influence de cette pensée que je vous soumets un rapport purement corporatif, sans toutefois renoncer au droit de donner mon appréciation personnelle, au point de vue économique, sur les produits ou les effets de l'Exposition.

Départ, Réception, Invitations, Excursions

Parti de Marseille, avec 21 de mes co-délégués, le 12 juillet, à 1 heure 53 du soir, nous sommes arrivés à Paris le lendemain 13, à 11 heures 10 du matin.

Reçus à la gare par une délégation de la Commission de réception de la Bourse du Travail de Paris, nous avons été conduits dans un établissement voisin où un déjeuner était servi à notre intention et auquel nous avons fait honneur, quoique bien fatigués par un voyage de 21 heures en compartiment complet.

La gaîté la plus franche n'a cessé de régner pendant ce repas. Au dessert, le citoyen André Gelly, au nom de la Bourse du Travail, nous a souhaité la bienvenue. « Il est inutile, nous a-t-il dit avec juste raison, que je vous annonce que vous verrez des merveilles, vous savez déjà que la splendeur de cette Exposition dépasse tout ce qui a été fait jusqu'à ce jour. Vous pourrez constater les progrès de l'industrie et reconnaître que de plus en plus la machine tend à se substituer à l'homme. Nous ne sommes pas ennemis de ce progrès, mais il faut en même temps transformer le moule social ; il ne faut pas que plus longtemps il y ait d'un côté des individus possédant les capitaux et s'en servant pour exploiter les autres, et de l'autre côté des parias, créateurs de la richesse, n'ayant en retour que la misère. C'est pourquoi nous devons diriger nos efforts vers ce but, assurer un mieux être en attendant d'assurer à tous le bien-être.

Le citoyen Tressaud, au nom de la délégation marseillaise, a remercié le citoyen André Gelly de ses bonnes paroles et la délégation parisienne toute entière de l'accueil cordial et fraternel qui nous était fait ; il a énuméré ensuite les progrès accomplis par l'Union des Chambres Syndicales des Bouches-du-Rhône, qui est indépendante et en dehors de toute compromission politique.

Un délégué algérien a remercié, au nom de ses camarades, la Bourse du Travail de Paris et a dit qu'eux aussi

reconnaissaient la nécessité qu'il y avait pour les travailleurs d'affermir leurs droits à la vie et de travailler à leur émancipation.

Après ces discours, la Commission s'est occupée de nos logements et nous nous sommes séparés en nous donnant rendez-vous au bal qui avait lieu le soir même au Palais de l'Industrie, bal offert par la Commission des fêtes du Centenaire aux ouvriers de l'Exposition et aux Syndicats ouvriers.

Pour répondre à la gracieuse invitation qui nous avait été faite, nous fûmes exacts au rendez-vous.

A 10 heures du soir, nous nous trouvions au Palais de l'Industrie qui offrait un spectacle féerique. Sous des flots de lumière électrique se mouvaient 40.000 personnes, dont la majeure partie se composait d'ouvriers, c'était véritablement grandiose ; on y dansait avec beaucoup d'entrain au rez-de-chaussée et au premier étage au son d'orchestres d'élite. Le bal s'est terminé à 1 heures 1/2 du matin, sans que le bon ordre ait été troublé un seul instant.

Le lundi 15, la Commission de réception de la Bourse du Travail avait organisé un vin d'honneur pour fêter la venue des délégués des travailleurs de la province et de l'étranger. 600 personnes assistaient à cette fête ; des voitures avaient été mises à notre disposition place de la République pour nous conduire à la salle Wagram où le vin d'honneur était servi.

C'est au citoyen Hydnman, délégué anglais, qu'a été dévolue la présidence, il a salué tous les travailleurs représentés et a préconisé l'union internationale.

Le citoyen Gelly, au nom de la Bourse du Travail de Paris, a remercié d'abord le Conseil municipal d'avoir, par ses subventions, permis à la Bourse du Travail de recevoir dignement la délégation ouvrière. Il a invité les délégués de province à s'organiser pour la défense de leurs intérêts professionnels et économiques. Il a dit ensuite aux délégués étrangers que les questions qui intéressent les travailleurs ne peuvent être résolues que par une entente internationale.

Le citoyen Joffrin, vice-président du Conseil municipal de Paris, a pris la parole au nom du Conseil municipal. Son discours n'a pas été à la hauteur de la circonstance, il a parlé de son cauchemar : le boulangisme ; il a ajouté que si les Parisiens étaient assez lâches pour laisser égorger la République par un prétendant audacieux, les cadettistes se dresseraient pour la défendre. Il a terminé enfin en se gonflant comme un paon et en traitant de réactionnaires tous ceux qui ne pensaient pas comme lui.

Au nom de la délégation de leurs pays, les citoyens Andréa Costa (Italie), Fulguerose (Espagne), Burns (Angleterre), Debosi (Hongrie), Werricekyen (Belgique), William Waroli (Amérique), Croce (Italie) ont remercié les travailleurs français de leur cordiale réception et affirmé les principes d'union qui doivent unir tous les travailleurs.

Le citoyen Mourgand a déclaré que les délégués de la Bourse du Travail de Marseille étaient indépendants et non à la remorque d'aucune individualité politique.

La soirée s'est terminée par les chants de la *Marseillaise* et de la *Carmagnole*, exécutés par la chorale de l'Ameublement, qui avait bien voulu prêter son concours désintéressé.

Le 17 juillet, la délégation marseillaise recevait une invitation de la Commission de réception pour aller visiter les usines de Noisiel appartenant à MM. Menier frères, fabricants de chocolats, qui pour cette occasion avaient mis un train spécial à notre disposition pour nous conduire dans leur usine, qu'ils nous ont montrée dans tous ses détails ; tout y est bien aménagé et tous les moyens possibles de préservation sont employés pour prévenir les accidents.

Après une visite aux cités ouvrières, aux écoles et à la Société de consommation, M. Menier nous a fait servir un lunch, à la suite duquel les citoyens Ribanier, au nom de la Bourse du Travail ; Dubois, au nom de la Commission municipale de surveillance des machines ; Holm, délégué danois, député au Parlement de Copenhague, ont

remercié MM. Menier de la bienveillance et du bon accueil avec lesquels ils nous avaient reçus.

Le 22 juillet, nouvelle excursion à la Manufacture de Sèvres et Château de Saint-Cloud, et aux Musée et Château de Versailles.

A 8 heures du matin, des breacks préparés emportaient une centaine de délégués de divers pays : Aix, Toulouse, Algérie, Danemark, Espagne, etc. A 10 heures nous étions rendus à la Manufacture de Sèvres où le secrétaire de la direction nous a accueillis sur le perron et s'est mis à notre disposition pour nous faire visiter utilement les divers ateliers de la Manufacture. Nous nous sommes divisés par groupes et nous avons visité successivement les musées du rez-de-chaussée et du premier étage ; nous avons été très étonnés de voir conserver sur l'escalier d'honneur l'écusson impérial.

Le chef de la décoration nous a fait visiter successivement le broyage, le coulage, l'ébauchage de la pâte, la cuisson, la décoration et la cuisson de l'émail. Enchantés de cette visite, nous quittons la manufacture après avoir remercié chaleureusement la direction de sa bonne cordialité.

Après avoir traversé le parc de Saint-Cloud, nous nous sommes rendus à l'hôtel du Château où le déjeuner était servi, nous avons fait ensuite une courte visite aux ruines du château, derniers vestiges des régimes impériaux. A 3 heures, nous faisions notre entrée dans le château de la monarchie, et nous visitons un à un les appartements royaux du château de Versailles ; passablement rassasiés du Louis XIV, dont on nous montrait les hauts faits et les traits dans chaque salle, nous éprouvons une certaine satisfaction à contempler la porte par laquelle les gardes nationaux de Paris, en 1793, firent leur entrée dans le palais pour s'emparer de la personne royale. Dans la salle du Congrès des Chambres Françaises, les huissiers nous ont désignés les places occupées par Carnot, Thiers et Gambetta.

Après avoir visité l'Orangerie, les pièces d'eau et le

grand Trianon, nous nous sommes rendus à l'hôtel de la Chasse où le repas du soir avait été préparé par les soins de la commission de réception ; au dessert, on termina cette journée par des chants ouvriers et socialistes, et à huit heures, satisfaits de cette heureuse journée, nous reprenions le chemin de Paris aux cris de Vive l'Internationale, Vive la République Universelle.

Le 18 juillet, la délégation Marseillaise recevait une lettre d'invitation collective pour assister à une réception, qui avait lieu le lendemain à l'Hôtel-de-Ville, offerte par la municipalité de Paris ; la délégation tout entière tint à honneur de répondre à cette flatteuse et gracieuse invitation.

La musique de la garde républicaine, qui avait été invitée pour la circonstance, nous a fait entendre les meilleurs morceaux de son répertoire et les buffets bien garnis servaient aux invités et à profusion des rafraîchissements exquis de toutes sortes.

La délégation s'est retirée à une heure du matin enchantée de cette splendide réception dont elle gardera, j'en suis sûr, un précieux souvenir.

Les dépenses occasionnées par toutes ces réceptions, visites et excursions, que je viens de vous détailler ci-dessus étaient faites au compte de la ville de Paris, et je ne puis que féliciter le Conseil municipal d'avoir confié à l'administration de la Bourse du Travail de Paris le soin de recevoir les délégués ouvriers de tous les pays, d'organiser et diriger toutes ces pittoresques et attrayantes fêtes. Chaque commissaire délégué mérite en particulier des éloges pour le tact remarquable dont chacun s'est acquitté de sa mission ; mais pour donner satisfaction à leur modestie personnelle je les félicite tous ensemble.

EXPOSITION

Le 10 novembre 1884, un décret publié par le *Journal Officiel* annonçait au monde entier qu'une Exposition Universelle Internationale de l'Industrie, de l'Agriculture et des Beaux-Arts s'ouvrirait à Paris le 5 Mai 1889 et serait close le 31 Octobre suivant. Ce décret fut suivi d'un rapport de M. le Ministre du Commerce dans lequel M. Rouvier rappelait que la République avait institué la première exposition de l'industrie française et qu'il convenait à la troisième de célébrer le Centenaire de 1789 par une manifestation éclatante du génie national, à laquelle seraient conviées les nations civilisées du monde entier.

Certains esprits timorés critiquèrent la date de 1889, qui par les souvenirs qu'elle évoquait devait empêcher beaucoup de nations monarchiques de prendre part « au moins officiellement » au concours organisé par la France et demandèrent que la date fut reportée à l'année 1890 ; il ne fut pas tenu compte de ces observations et un décret en date du 30 Juillet 1886 régla l'organisation financière et administrative de l'exposition future.

En dépit des puissances refusant à se faire représenter officiellement, on se mit résolument à l'œuvre et depuis lors les travaux furent poussés avec une régularité et une activité qui fait honneur aux principaux organisateurs de l'Exposition : MM. Alphand et Georges Berger.

L'Exposition Universelle de 1889 ouverte le 5 Mai, comme il avait été annoncé par le susdit décret, a obtenu un succès que tout le monde a pu constater. Ces grandes Assises du Commerce, de l'Industrie et de l'Agriculture offrent un intérêt tout spécial pour le monde vinicole, la lutte que l'on est obligé de soutenir pour conserver le vignoble français attaqué par tant de maladies, le développement de la science œnologique, les travaux et les succès de nos distillateurs et de nos fabricants de liqueurs, enfin l'extension et la transformation que subit actuellement notre industrie spéciale, donnent une haute valeur à l'examen de nos pro-

duits, groupés de manière à ce qu'on puisse facilement les juger, les comparer et apprécier les progrès effectués et les améliorations qui restent encore à faire.

Ne croyez pas que j'ai la prétention de faire une étude approfondie sur toutes les parties de ce grand concours international, non ! je ne me bornerais qu'à celles qui peuvent intéresser, à un titre quelconque, notre corporation.

Il ne me paraît pas utile de jeter un coup d'œil d'ensemble et de faire connaître l'Exposition par groupes, je ne m'occuperai que du Groupe 8, qui seul se rattache à notre industrie.

Les produits alimentaires occupent un palais magnifique sur le quai d'Orsay, les vins, les cidres, les poirés, les alcools, les liqueurs, les bières sont exposés le long de la Seine.

Les nations étrangères ont placé leurs produits alimentaires dans les galeries établies sur le quai d'Orsay ; quant au grands appareils de distillerie et de brasserie, ils se trouvent dans la galerie des machines.

Le pavillon de l'Algérie, un des plus élégants parmi les ravissantes constructions de l'Exposition, se trouve à l'Esplanade des Invalides.

J'ai déjà dit que le palais des Produits Alimentaires était magnifique ; en effet, il est superbement placé au-dessus de la Seine, les deux étages qui le composent sont très bien ordonnés. La classe 73, celle des boissons fermentées, y est aménagée avec beaucoup de goût et d'élégance, des caves spacieuses contiennent de nombreux échantillons.

A côté, en dehors du palais, dans les galeries qui suivent vers le Champ-de-Mars, se trouve disposé tout le huitième groupe comprenant la viticulture. Dans l'intérieur des salles se trouve le matériel de cave, les installations de chais, les foudres, etc., dont je vous ferais la description plus loin.

D'abord, il me semble logique, en joyeux fils d'Epicure, de m'arrêter un peu à la vigne, pour passer ensuite à son produit et aux dérivés de celui-ci.

La Société d'agriculture de la Gironde, qui a fait auprès

du Gouvernement forces démarches pour introduire au quai d'Orsay des plans des pays phylloxérés, n'y a abouti qu'à la condition que les cépages apportés fussent désinfectés par des procédés spéciaux.

Ces plans girondins n'ont pas réussi, cette Société aurait mieux fait de s'abstenir.

D'ailleurs, si on réfléchit, est-ce que les vignes se déplantent ainsi ? Est-ce qu'on peut les transporter sans inconvénients ?

Aussi, j'invite les personnes qui veulent étudier notre vignoble, à ne pas s'arrêter à ces quelques spécimens et à aller dans le Midi ou le Bordelais pour se rendre compte des travaux et des résultats obtenus. Là, ils trouveront des vignes superbes et dignes de la patrie du bon vin. A l'Exposition même, dans l'intérieur de la galerie de la classe 75, à part cela si bien aménagée, on y voit en deux cartes bien détaillées, l'une du Gard, l'autre de l'Hérault, où en est la reconstitution, cela leur donnera une meilleure idée de notre relèvement vinicole.

L'arrondissement de Beaune, avec 85 exposants, a apporté 800 types de vins de Bourgogne, représentant les années 1834, 1842, 1846, 1858, 1859, 1865, 1870, 1875, 1878, 1885, 1886, 1887 ; parmi eux se trouvent encore des vins retour de longs voyages transatlantiques. Cette riche collection s'étale sur un splendide meuble dressoir gothique, dû à M. Arthur Montoy, occupant un espace de 22 mètres.

A côté de cette exposition, il en est une autre très importante du Comité d'agriculture de Beaune, composée de 250 types affirmant toute la vitalité de nos vieux cépages bourguignons.

A l'aspect de ces nectars, je n'ai pu me retenir de fredonner un couplet du Tonnelier du chansonnier Pierre Dupont :

« Un tonnelier vieux riverain
« De la côte du Rhône,
« A fait le voyage du Rhin
« En passant par Beaune,
« Sans perdre une fois la raison.
« Etant octogénaire,
« Et n'a qu'une fois par saison,
« Battu sa ménagère. »

L'aménagement des nombreuses travées du quai d'Orsay, qui constituent l'exposition de la classe 75, est des plus réussi au point de vue de l'ornementation et de l'installation des objets.

A l'entrée des deux galeries (celle de droite et celle de gauche) se trouvent placés des vitraux, puis des panneaux sur lesquels sont peints, avec beaucoup de goût et de réalité, la cueillette du raisin dans le Bordelais, le transport de la vendange, l'égrapage et le ciselage, les pressoirs, enfin le chai, la dégustation et la vente du vin.

Sur les murs, décorés avec goût, on remarque les armes des principales villes représentées dans la classe, puis des grandes cartes viticoles reproduites d'après des modèles connus, telle la carte des grands crus de Bourgogne, Beaune et de Côte-d'Or, celle de Champagne ; enfin un long cartouche, installé bien en vue des portes principales, dans l'intérieur même, indique le rendement de la dernière récolte vinicole : 30.102.000 hectolitres. Ainsi, les étrangers qui visitent cette partie de l'Exposition peuvent s'assurer que la France produit encore du vin et en quantité suffisante pour qu'ils puissent en avoir.

Dès le début, ce qui attire l'attention, c'est un vaste cartable polygonal qui se dresse jusqu'à une certaine hauteur et qui contient des reproductions fort bien faites des diverses maladies de la vigne ; ces tableaux représentent le mildew, le black-rot, l'antacrose et l'oïdium.

D'après les renseignements que j'ai pu recueillir, ce serait le Comité de la Classe 75 qui aurait fait préparer cet intéressant travail, il montre au visiteur, dans les plus grands détails, le commencement du mal, son développement et la façon dont il se propage.

Dans ce lieu, ainsi organisé, ont pris place un certain nombre de producteurs et quantité de fabricants d'appareils à l'usage des viticulteurs ou des négociants en vins. La Société d'Agriculture du Gard, la Société d'Agriculture de l'arrondissement de Vassy (Haute Marne), la Société centrale d'agriculture de l'Hérault, etc., sont largement représentées à côté de particuliers, tels que des propriétaires de

vignobles en Camargue, de l'Hérault, de l'Aude. Parmi les exposants de ce genre, figure M. Hardon, créateur du vignoble de l'Eyselle ; il a mis en valeur des terrains salés de la Camargue qui lui font aujourd'hui grand honneur.

Son programme fut celui-ci : faire le dessalement de ces terres de la manière la plus complète et le plus profondément possible, en utilisant, par la création de rizières momentanées, les trois ou quatre mois de submersion nécessaires au dessalement du sol, puis après une année ou deux de ce traitement, suivant que le sol était plus ou moins perméable, plantation de vignes en conservant toutefois tous les travaux d'aménagement des eaux qui permettraient dans la suite de donner à ces vignes l'arrosage et la submersion.

Désireux de garder les cépages français à grand rendement, les mieux appropriés à la situation, M. Hardon a divisé ses plantations en trois zônes séparées et distinctes ; dans l'une, la plus étendue, se trouve un mélange des principaux cépages reconnus prolifiques et comme donnant un vin riche en alcool et moyennement coloré ; enfin, dans la troisième zône, la plus restreinte, se trouvent les Petits Bouchets donnant un vin assez peu alcoolisé, mais par contre très coloré.

C'est par un mélange très raisonné, nettement indiqué par l'expérience, des raisins provenants de différentes zônes, qu'on arrive à produire un vin uniforme en couleur, en saveur et en alcool.

La division de ces vignes, qui donnent un produit si différent, permet, selon les années, suivant la maturité ou l'époque des vendanges, d'obtenir par un mélange proportionné un vin de qualité marchande et uniforme.

M. Houdon a fait intelligemment un coupage de vignes pour avoir un vin uniforme, tandis que nos négociants font des coupages de vins qu'ils collent et filtrent après, ce qui leur enlève tout le goût de fruit qui leur reste, aussi nous ne buvons que des vins qui ont tous les goûts, excepté celui du raisin.

La Société de l'Agriculture de l'Aude a fait reconstituer, au centre de la travée, la porte Narbonnaise de Carcassonne, le soubassement est composé de fûts, les côtés, les arceaux, sont constitués en bouteilles, enfin le couronnement est formé de boiseries qui complètent la copie de de l'édifice si original de Carcassonne.

Le reste de cette galerie est occupé par les appareils et les instruments : fûts, foudres, cuves, pressoirs, pompes, pasteurisateurs, filtres, bouteilles, porte-bouteilles, tout se trouve réuni dans cette enceinte et d'un coup d'œil le visiteur peut se rendre compte de ce qui compose un chai ou une cave.

Mais avant de vous en faire la description, et comme j'ai consacré une partie de mon temps à examiner tous les progrès accomplis pour la régénération de la vigne, je dois vous signaler un système de plantation de vigne et surtout de taille qui fait grand honneur à son inventeur, M. Despois, de Lyon, ses spécimens sont disposés le long d'un arbre, et c'est par hasard que je les ai aperçus.

M. Despois est l'auteur d'un nouveau mode de culture qui a pour but la guérison et la régénération des vignes phylloxérées. Sa méthode consiste essentiellement dans le choix du terrain et de l'exposition, la manière de préparer le sol, de planter, de fumer, de tailler, d'ébourgeonner, par la transfusion de la sève et enfin par l'emploi d'engrais au phosphore reconstituants et insecticides.

MM. Egrot et Simoneton, rue d'Alsace, 41, à Paris, ont exposé un chai modèle, que l'on ne peut qualifier autrement, auquel un certain nombre d'industriels ont collaboré. Ses cuves, ses foudres, son moteur, ses filtres-presses, ses groupes, ses dépotoirs-mesureurs, son pasteurisateur et ses menus objets de cave, tout y est bien compris et la place mise à profit, enfin, je le répéte, c'est un chai modèle des mieux entendus, comme on en voit d'ailleurs dans le Midi.

MM. Egrot et Houdart ont contribué à l'installation de ce chai, toute la tuyauterie, le réservoir en tole, le pasteurisateur Houdart, sont de la construction de M. Egrot ; on

peut voir par le fini de ces appareils le soin apporté par cet industriel dans sa fabrication.

M. Houdart a aussi, près du Chai modèle, son exposition ; son appareil à chauffage du vin au bain-marie, par thermo-siphon au moyen du gaz ou de la vapeur, attire tous les regards. Ce pasteurisateur, dont l'éloge n'est plus à faire, donne, comme on le sait, les meilleurs résultats, par ses dispositions et par la façon dont il est construit, il évite le goût de cuit qu'on reproche parfois aux vins chauffés dans des appareils trop peu soignés ; ici, rien à craindre, l'étamage des tuyaux est complet et empêche toute altération. Nous revoyons enfin le petit fausset à coton pour le tirage et la mise en bouteille des vins et autres liquides fermentissibles, ce fausset purifie l'air avant son entrée dans les fûts et arrête tous les mauvais germes qui pourraient altérer le vin.

Un peu plus loin se trouve l'exposition de la tonnellerie proprement dite, que j'ai visitée avec beaucoup d'attention et où j'ai pu constater qu'aucun perfectionnement ne s'est produit, tant dans l'outillage (de la fabrication bien entendu) que dans la fabrication elle-même ; j'ai le regret de vous dire aussi qu'aucun exposant du Midi ne figurait dans cette exposition.

M. Figus Ulysse, rue de Charonne, 121, à Paris, expose un série de petites futailles entonnoirs et de la tonnellerie de fantaisie, tels que barils pour servir à table et des brocs cerclés en cuivre ; tous ces articles ne sont pas en usage dans nos chais, ni chez nos marchands de vins. Il expose aussi une collection d'outils pour tonneliers et marchands de vins, dans laquelle il n'y a rien à signaler.

M. E. Bonhomme, à Charenton, quai de Bercy, 17, expose les mêmes articles de M. Figus, plus une série de pompes, qui ne méritent pas d'être mentionnées, étant donnés les systèmes beaucoup plus perfectionnés qui figurent à l'Exposition.

M. Fruhinsholz Adolphe, tonnellerie mécanique de Nancy, a une assez belle exposition de foudres ronds et ovales bien conditionnés, dont un de 110 hectolitres.

M. Andrieux, rue Mainvielle, 64, à Bordeaux, a présenté une série de petits fûts mal fabriqués, un baril seul est très bien cerclé ; d'ailleurs, pour le cerclage en bois, les bordelais ont toujours damé le pion au Languedoc et à la Provence, il est vrai que leur outillage et les marchandises qu'ils emploient les favorisent beaucoup. Il n'en est pas de même pour la fabrication, qui n'a pas la grâce ni la solidité de la nôtre.

M. Bruckmann, à Châlons-sur-Marne, a exposé un fût ovale à quatre faces, cerclé en cuivre ; c'est un travail artistique très propre et bien soigné, il est en vente au prix de 350 francs.

M. Vier Albert, rue de Belfort, 18, Narbonne, a élevé une pyramide de petits fûts de 7 séries, pouvant contenir 36 liquides, sur le sommet de laquelle se trouve une bouteille en bois ; chaque série varie en contenance de un à sept litres ; elle se démonte par série de cinq, formant étoile. Une barrière garde cette exposition, ce qui empêche l'amateur de se rendre compte du système de ralliement de ces fûts, qui doit être le secret de l'auteur.

La Maison Mopin, d'Eu, a exposé une très belle collection de cuves et de foudres en chêne d'une très grande finesse, les joints de ces vaisseaux sont parfaitement assemblés et les bois choisis sont de première qualité ; les fûts exposés ne sont pas de dimensions extraordinaires.

Les produits exposés par les Maisons Mopin et Fruhinsholz sont, dit-on, fabriqués à la machine, je veux bien le croire et je désirerais voir le fonctionnement de cette machine ; ce qu'il importe de savoir, c'est de connaître exactement le travail qui est effectué par elle dans tous ces objets exposés. J'aurais aimé qu'un de ces exposants eût reproduit une tonnellerie mécanique miniature, à l'exemple de l'exposition dite le Galetas, où l'on peut se rendre un compte exact de la fabrication et de la manipulation du vin de Champagne.

Si je me permets de faire cette observation, c'est qu'en 1875, une Tonnellerie Mécanique vint s'établir à Cette

(Hérault) ; à cette même époque, il y eut une Exposition industrielle à Carcassonne, cette tonnellerie, où j'étais employé comme chef ouvrier, voulut, quoique ne fonctionnant pas encore, profiter de cette Exposition pour faire connaître ses produits, je dûs alors fabriquer moi-même (à la main bien entendu) deux pipes de 650 litres cerclées en fer et une collection de barils à pression qui valurent à la Tonnellerie Mécanique de Cette une médaille d'or. Il pourrait bien en être de même pour les fûts exposés par les deux Maisons sus-citées.

La tonnellerie établie à Cette était un système américain perfectionné, jamais elle ne serait parvenue à fabriquer des foudres, tout ce qu'elle aurait pu faire, c'était de jointer et blanchir les douelles.

Je ne connais pas les systèmes de tonnellerie mécanique de MM. Mopin et Fruhinsholz, mais je crois que la minime partie du travail est effectué à la machine, je crois aussi que le concours de beaucoup de bras est encore indispensable pour arriver à fabriquer des foudres et qu'il doit y avoir une grande perte de temps pour changer l'outillage propre à fabriquer des fûts de diverses dimensions et contenances.

Je conclus donc que, pour le moment, notre spécialité n'a pas grand chose à craindre de la tonnellerie mécanique tant que nos négociants n'auront pas adopté, comme en Amérique, un type uniforme de futailles ; et je suis persuadé qu'ils ne se décideront pas encore, parce qu'ils imitent trop bien les vins étrangers qu'ils tiennent à expédier dans des fûts d'origine que nous fabriquons nous-mêmes à merveille.

L'essentiel pour nous, est que notre commerce de vins reprenne sa place d'autrefois et ce ne sera que lorsque le vignoble français aura repris celle qu'il occupait en 1874, dont la production fut de 83.000.000 hectolitres, au lieu de 25.000.000 hectolitres, comme il s'annonce cette année.

Je vous prie donc de m'excuser si je me suis un peu étendu sur la partie vinicole, c'est que j'ai la conviction

qu'avec les sacrifices que s'imposent nos viticulteurs, la reconstitution de la vigne est imminente et que notre corporation ne peut qu'y gagner.

ALGÉRIE

Quelques tonneliers d'Algérie ont exposé, à titre de réclame (il faut le croire), quelques foudres et cuves ronds et ovales miniatures, je ne m'y arrêterai donc pas.

BELGIQUE

Un seul exposant Belge mérite d'être cité, c'est la Tonnellerie Mécanique de J. Persenaire, d'Anvers : ses cuves et principalement son foudre de 150 hect. sont bien soignés, dans les formes et proportions voulues.

Cette usine, que j'ai visitée en 1883, de retour de l'Exposition d'Amsterdam, avait à cette époque la spécialité de fabrication de boucauts et fûts dits d'emballage, elle a porté un rude coup aux tonneliers du Nord qui exercent cette industrie à la main.

Il faut qu'elle ait bien perfectionné son outillage depuis lors pour être arrivée à confectionner des foudres.

ITALIE

M. Anglade, à Barlatta, est le seul exposant italien qui nous présente, dans un compartiment tout exprès, un foudre magnifique de 80 hectolitres; il est, à mon point de vue, le clou de la tonnellerie, le bois sortant de la maison Ch. Schadeloock, de Trieste, est d'une belle épaisseur, très bien cerclé et bien rond ; le connaisseur s'aperçoit d'un coup d'œil qu'il est fabriqué à la main et dans les principes du métier.

SUISSE

La Tonnellerie à air comprimé de J. Thomas, de Neufchâtel, a exposé quelques fûts, dont un ovale en chêne tannin affreusement mal fabriqué.

Tous les exposants en vins, spiritueux ou liqueurs, français et étrangers, ont exposé une partie de leurs produits dans des fûts d'origine, qu'ils ont fait préparer pour la circonstance avec beaucoup de soin, de goût et de coquetterie.

Foudre Mercier, d'Epernay

Avant de terminer mon chapitre sur la tonnellerie, je croirais manquer à mon devoir si je ne vous disais quelques mots sur le fameux foudre de 1.500 hectolitres, dont tous les journaux nous ont entretenu, quoique il ne figure à l'Exposition qu'à titre de réclame.

Il est placé à l'entrée de la porte principale du palais de l'Alimentation, élevé sur un siège de 2m50 de haut, soutenu par quatre colonnes garnies de bouteilles de vin de Champagne portant l'étiquette de la Maison.

Ce foudre n'est ni rond, ni carré, ni ovale, et il est douteux que ce soit des tonneliers qui l'ait fabriqué, aussi l'a-t-on recouvert d'une épaisse couche de peinture pour cacher les défauts de bois et de fabrication, le bouge est irrégulier, il est très mal et insuffisamment cerclé ; enfin, tout porte à croire qu'il est hors d'usage, et je vous assure pour mon compte que je n'y logerais pas du vin de Champagne dedans, car je ne dormirais pas tranquille.

Cette Maison, dans son exposition, a tenu à faire grand, mais elle n'a pas fait beau ; je préfère les petites expositions des négociants du Bordelais avec leurs petits fûts ronds ou ovales, coquets, mignons, fabriqués et cerclés selon toutes les exigences du métier.

M. Dard Louis, rue Pérignon, 31, à Paris, expose deux machines dont il est l'inventeur-breveté, l'une à cintrer les cercles en bois et l'autre à cintrer et gironner les cercles en fer pour tonneaux.

La machine à cintrer les cercles en bois se compose de quatre roues à engrenage, d'un grand volant et de quatre cylindres, dont un petit et trois de double dimension, et d'une manivelle qui fait mouvoir les roues et par suite les cylindres ; les trois grands cylindres forment un triangle et le petit est placé dans l'axe de la machine, parallèlement à deux des grands. Deux supports sont adaptés aux deux grands cylindres de dessous et reliés ensemble par un

ressort qui se trouve tout à fait au bas de la machine, à chacun de ces supports il y a une vis.

La manœuvre en est des plus faciles :

On prend les cercles, on les glisse entre les cylindres, puis on tourne la manivelle et l'entraînement est subit et facile. Quand le premier cercle est au quart de sa course, on en introduit un second, sans pour cela arrêter ; s'il se trouve un nœud dans le bois, la pression devenant plus forte, le ressort cède et évite la casse du bois.

Les supports font rotule sur l'axe et au moyen des vis on peut faire les plus petits diamètres et les plus grands.

La machine tournant à main fait 1.200 cercles à l'heure.

Le prix de la machine est de 260 francs et 8 francs en plus avec roulettes, son poids approximatif est de 200 kilos.

La deuxième machine sert à cintrer simultanément en deux sens les fers en rubans spécialement pour cercles de tonneaux, elle est pour petits fers plats jusqu'à 50 millimètres de largeur, 3 millimètres d'épaisseur, diamètre minimum 120 millimètres. Les cercles de tonneaux en sortent cintrés avec le cône voulu pour emboîter le tonneau ; avec banc en bois, elle est du poids de 85 kilos.

Une autre machine du même système, mais à double engrenage peut cintrer des fers sur plats de 60 millimètres de largeur, 8 millimètres d'épaisseur, elle est établie avec double vitesse ; avec banc en bois son poids est de 90 kilos.

La Maison Beaune, à Boulogne (Seine), a réuni dans la classe 75 ses plus beaux modèles de pompe.

Dans ces genres de pompes, il ne s'agit pas seulement d'obtenir un rendement suffisant, mais il faut encore que le travail s'opère d'une façon convenable, que le vin à soutirer au moyen de ces appareils ne soit pas troublé par un battement de liquide dans le tonneau à transvaser ; enfin, que le vin lui-même n'ait pas sa couleur cassée par une rotation trop vive ou un mouvement de va et vient trop énergique dans le corps même de l'instrument. On a reproché à quelques genres de pompes de rompre le vin, il serait utile de rechercher les systèmes qui n'ont pas cet inconvénient ou l'ont le moins.

C'est pour cela que le Comité de la classe 75 a organisé un concours pour courant juillet, à Argenteuil, afin de juger les systèmes exposés.

Les appareils de cave sont largement représentés, les machines à boucher, à déboucher, à décanter, à nettoyer les bouteilles forment un vaste ensemble qui ne manque pas d'intérêt. Parmi les machines à laver les bouteilles, celle de l'ingénieur Cuntz est des plus heureuses.

Cet appareil permet, en effet, d'obtenir le nettoyage complet des bouteilles de toute dimension et de tout genre au moyen d'un mélange de sable et d'eau, sous pression, sans emploi d'aucune autre force motrice.

L'ancienne méthode, qui consistait à brosser à la main et à secouer vivement les bouteilles après les avoir remplies de sable, de grains de plomb ou de verre, se trouve avantageusement remplacée par cette nouvelle machine, dont le fonctionnement mécanique supprime tout travail fatiguant l'ouvrier n'ayant plus qu'à remplacer les bouteilles et à ouvrir et fermer les robinets à eau ; le contrôle en est facile, sans surveillance aucune et l'économie de main-d'œuvre considérable, un homme pouvant arriver à nettoyer parfaitement en dix heures de travail une moyenne de 2.500 bouteilles neuves et de 1.500 usagées. Le fonctionnement de l'appareil est peu compliqué : un mince filet d'eau sous une pression d'au moins 1 atmosphère, provenant soit d'une conduite de ville, soit d'un réservoir élevé, aspire dans son mouvement ascensionnel du sable fin qui, mélangé à l'eau, se précipite dans l'intérieur de la bouteille et en frotte ainsi énergiquement toutes les parties sans rayer le verre. L'ouvrier, après avoir remplacé les bouteilles, n'a qu'à ouvrir et fermer les robinets d'eau.

La pression d'eau doit être au moins de 1 atmosphère pour les bouteilles neuves ou à bière et de 2 atmosphères ou 20 mètres de hauteur d'eau pour les bouteilles à vin ou autres.

Dans le cas où on manquerait de pression d'eau faute de conduite ou de réservoir assez élevé, il serait facile de l'établir au moyen d'une pompe aspirante et foulante munie

d'une soupape de sûreté et d'un réservoir d'air, qui amènerait l'eau sous pression directement dans les tuyaux de la machine. Cette installation existe déjà dans un grand nombre d'établissements.

A côté des maisons fournissant le matériel de chai, je dois encore signaler celle de M. Nicloz ; son exposition est fort complète, on y rencontre des machines à rincer les bouteilles, à tirer, à capsuler, à boucher, à coller les étiquettes.

La plupart des machines à rincer connues jusqu'à ce jour sont à goupillon avec adjonction de corps durs, tels que perles en cristal, plombs, etc., et n'ont donné que des résultats insuffisants ou mauvais, qui dès le début en ont arrêté la vulgarisation ; celle de M. Nicloz résout le problème d'un nettoyage parfait des bouteilles de toutes formes. Nettoyage fini avec économie et rapidité. Son fonctionnement est très simple : D'un réservoir placé à une certaine hauteur ou d'une conduite de ville, on amène l'eau à la machine au moyen d'un tuyau en caoutchouc. Dans le cas où l'on ne pourrait disposer ni d'un réservoir, ni d'une conduite, on se servirait d'une pompe automatique qui aspire l'eau d'un baquet placé à proximité et l'injecte dans la soupape.

Pour rincer, on place le goulot de la bouteille dans l'embouchure de la tête en cuivre, le cul appuyé sur le support en bois de l'arrière, en règlant ce support de manière que la bouteille exerce une pression suffisante sur la tête en cuivre pour la repousser en arrière jusqu'à la ligne annulaire marquée sur la partie antérieure de la dite tête en cuivre. Cette ligne annulaire est tracée au milieu de la course de la tête, il en résulte qu'une fois réglée pour un type de bouteille, il peut se présenter entr'elles des différences de hauteur de 26 millimètres, ce qui est plus que suffisant, car entre bouteilles du même genre, il n'y a jamais un si grand écart. La bouteille ainsi placée, on tire vivement à soi le levier, la brosse logée dans la tête en cuivre pénètre dans la bouteille et au moyen du système spécial de joint à rotule auquel vient se joindre l'effet de la

force centrifuge provenant de la rotation extrêmement rapide qui lui est communiquée (2.000 tours par minute), cette brosse vient s'appliquer énergiquement contre les parois de la bouteille, dans toutes les parties qui, depuis le goulot jusqu'au cul, sont nettoyées d'une manière absolue. On retire alors la bouteille et on la place sur la soupape verticale ou injecteur pour un dernier rinçage à l'eau claire.

Voici maintenant la machine à tirer, avec elle on remplit automatiquement les litres, bouteilles, 1/2 bouteilles, flacons divers. Pour s'en servir, on applique sur le tonneau à vider le robinet-filtre que l'on raccorde au moyen du tube en caoutchouc, on ouvre le robinet, le liquide remplit le bac émaillé et on allume alors les syphons en aspirant à leur extrémité, ils restent amorcés jusqu'à l'épuisement complet du tonneau.

Il suffit donc de suspendre ensuite les bouteilles aux syphons, de manière que la tête des bouteilles repose sur la traverse destinée à les maintenir. Les bouteilles se remplissent d'elles-mêmes jusqu'à la hauteur voulue ; cette hauteur de liquide est réglée une fois pour toutes au moyen du flotteur sphérique : si l'on veut remplir *haut*, on remonte la sphère flottante sur sa tige filetée en tournant à droite ; on la descend pour l'opération contraire, si l'on ne désire pas remplir complètement. Le flotteur-régulateur, tout en règlant la hauteur du liquide dans les bouteilles, ferme l'orifice d'arrivée du liquide dans le bac lorsque le liquide a atteint une hauteur déterminée. On peut donc s'absenter sans craindre que le liquide se déverse.

L'appareil le plus intéressant présenté par M. Nicloz, m'a paru être sa machine à coller les étiquettes, il y en a de deux modèles différents. Voici la description de l'un d'eux :

Une règle oblique placée sous les cylindres est destinée à réunir les étiquettes par plusieurs centaines à la fois, cette règle est limitée en avant et en arrière par deux arrêts pouvant se resserrer ou s'écarter à volonté pour maintenir les étiquettes contre la règle oblique. Un petit support à vis en forme de pupitre glisse sur cette règle et soutient les étiquettes par leur partie inférieure.

Un cylindre creux sert à faire le vide au moyen d'une petite pompe placée sous la table qui supporte l'appareil, cette table est semblable à celle d'une machine à coudre, le dit cylindre est percé de 8 à 10 trous par lesquels pénètre l'air extérieur qui aspire l'étiquette et la maintient ensuite contre les cylindres.

Une boîte rectangulaire contient la colle ainsi que deux petits cylindres. Le premier recueille la colle, la transmet au second qui est chargé de gommer l'étiquette lorsque le cylindre l'amène à sa hauteur dans le mouvement de rotation. Entre les rouleaux se trouve un petit butoir qui enlève l'étiquette et la fixe sur la bouteille. Enfin, un dernier cylindre achève la besogne en continuant d'appuyer l'étiquette sur la bouteille et finit de la sécher.

La bouteille, placée horizontalement, s'appuie par le fond sur une équerre coulissant dans une tige verticale, ce qui permet de l'avancer ou de la reculer suivant que l'étiquette doit être placée plus ou moins haut. En conséquence de l'angle droit que forme l'équerre avec la tige verticale, l'étiquette se trouve forcément fixée d'une manière régulière.

Ce mécanisme est mis en mouvement par un volant qu'un enfant peut faire fonctionner sans fatigue. Tandis que le meilleur ouvrier ne peut étiqueter à la main plus de 1.500 bouteilles par jour, un enfant ou une femme, avec cette machine, pourront arriver au chiffre de 10.000 bouteilles.

Les machines à gerber, à charger ou à décharger les fûts sont représentées par de nombreux spécimens à l'Exposition. Je citerais celle de M. Marlin. C'est une sorte de poulain courbé en fer sur lequel, au moyen d'un engrenage très simple, un charriot peut monter et descendre à l'aide d'une simple manivelle. On place les fûts sur le charriot et on actionne la machine avec la main. Un seul homme peut monter ainsi 1.000 kilog.

Parmi les outils de cave, je signalerai une chaîne à rincer les tonneaux, composée d'une série de grattoirs en

aciers et arêtes vives, d'une forme héliçoïdale et assemblés par un système d'agrafes. Leur assemblage contrarié, droite et gauche, fait que, par leur forme toute particulière, à chaque mouvement de la chaîne dans le fût, tous les grattoirs travaillent dans n'importe quelle position. Cette chaîne à rincer donne comme résultat un nettoyage complet et parfait, et a de plus l'avantage de ne jamais se nouer.

On a aussi imaginé une bonde hermétique assez intéressante, elle est composée essentiellement de deux fortes rondelles en caoutchouc qui peuvent être pressées à l'aide d'un pas de vis central à manette entre un solide écrou et une épaisse plaque de métal galvanisé servant de chapeau. Pour placer cette bonde, on l'introduit dans l'ouverture du fût, son entrée doit être plutôt juste qu'à l'aise, on appuie de la main gauche à droite jusqu'à sensation de résistance normale. La manœuvre contraire débouche instantanément. L'écrou qui forme tête de l'appareil a pour but d'indiquer l'arrêt de la manette en cas de desserrage complet.

Ce système a été appliqué à une bonde de rinçage très robuste, elle se termine à son extrémité par une boucle dite mousqueton, qui permet l'entrée et la sortie des diverses chaînes de nettoyage.

Avec cet appareil, le travail du rinçage est prompt, propre et sans écoulement ; dans le ronflage ou nettoyage d'un fût à l'eau bouillante, le départ accidentel, violent et dangereux de la bonde est impossible. L'introduction de cette bonde se fait comme pour la précédente.

Enfin un troisième genre, toujours d'après le même principe, est destiné à être placé sur les fûts qui doivent voyager ; la bonde entre jusqu'à fleur du bois du tonneau, et au moyen d'un évidement ménagé dans l'épaisseur, on peut loger deux petits oreillons qui remplacent ici la manette.

On a longtemps recherché les moyens de rendre inviolables les récipients de boissons, divers systèmes ont été inventés : bondes de sûreté, poinçonnage, cachetage et

autres. J'ai vu un nouveau cachet de sûreté à plomb sérti assez ingénieux. Pour les barriques, on dispose la plaque ordinaire et à deux des coins, avec une vrille, on perce deux trous dans lesquels on visse une capsule où on dispose un plomb spécial. Au moyen d'un marteau et d'un sertisseur qui forme la matrice d'un cachet quelconque, on scelle la plaque dans deux de ses coins. On ne peut la retirer sans altérer les cachets. Pareille disposition peut-être prise pour les caisses de bouteilles.

Un seul fabricant de tasses de vins pour la dégustation a exposé. Son exposition comprend des tasses jumelles comparatives pivotantes, fort en usage dans le Bordelais, des tasses bourguignonnes, etc.

On sait que dans la Gironde la tasse de vin est généralement toute unie, tandis que partout ailleurs elle est à facettes et à bosses. La tasse jumelle est d'une invention relativement récente, elle permet d'avoir sous les yeux, à peu près dans le même rayon de lumière et simultanément, deux échantillons de vins sur lesquels on veut décider. Cette disposition est intéressante, car il n'y a rien de plus difficile dans la dégustation que l'appréciation de la couleur.

Un rayon qui ne tombe pas de la même manière sur la surface d'un vin le fait apparaître différent à la vue, la tasse jumelle est excellente pour remédier à cet inconvénient.

J'ai aussi remarqué, parmi les menus instruments, une trousse pour dégustation. Elle est composée d'un verre en cristal, d'une petite pipette en métal, d'un fausset à air, enfin d'un petit marteau pouvant former pince, le tout est coquettement logé dans un écrin facile à transporter avec soi.

La travée occupée par les exposants de la Champagne est superbement décorée ; située à une des extrémités de la classe 73, celle de l'aile gauche du bâtiment, elle est en pleine lumière, éclairée par d'immenses fenêtres ornées avec goût. Non-seulement on voit et on boit des vins de Champagne dans ce coin enchanté de l'Exposition, mais

on y assiste presque à la fabrication et à la manutention de cette boisson merveilleuse.

Des vitrines contiennent des modèles réduits des caves de la Marne ; des mannequins représentant des ouvriers grandeur naturelle montrent les différentes opérations du dégorgeage, du dosage de la liqueur, du bouchage, du ficelage d'une bouteille. Plus loin, on voit des reproductions de vignobles aux différentes époques habituelles de façonnages.

La Bourgogne y a aussi une superbe exposition.

L'Espagne a dit-on 1.600 exposants et l'Italie une cinquantaine.

La Tonnellerie à Paris

En terminant la partie technique de mon rapport, j'ai cru devoir vous fournir un petit chapitre sur la tonnellerie à Paris, parce qu'elle a une grande dissemblance avec la nôtre.

Dans la capitale de la France, une partie des tonneliers est employée dans les caves de Bercy ou autres entrepôts de vins, tandis que l'autre s'occupe dans les boutiques, assez rares d'ailleurs, à fabriquer des seaux, baquets, brocks et autres menus objets.

Outre cela, il y a deux autres catégories : la tonnellerie proprement dite, qui comporte plusieurs spécialités ; mais la plus nombreuse est celle des réparateurs de futailles de toutes espèces chez les négociants en vins et surtout chez les marchands de futailles.

Pendant huit mois de l'année, la durée de la journée à Bercy ou autres entrepôts de vins est de treize heures et pendant quatre mois de onze heures. Pour les autres spécialités de la tonnellerie, la durée de la journée est à peu près la même.

Le salaire des ouvriers de magasins et pour le temps de travail indiqué ci-dessus est actuellement de 5 fr. 50 à 6 fr. par jour. Quelques uns sont au mois à raison de 160 à 180

francs ; dans beaucoup de maisons ils ont en plus un litre de vin à emporter.

Les ouvriers des entrepôts prennent deux repas par jour au magasin, celui du matin et le déjeuner à midi, on leur fournit le vin durant la journée ce qui l'augmente d'un franc au moins.

Les tonneliers dits réparateurs sont payés pour la plupart à la semaine à raison de 40 à 50 francs, suivant les aptitudes, ils font en moyenne, l'été 13 heures et l'hiver 12 heures de travail par jour, dans la semaine est compris la demi-journée du dimanche jusqu'à midi ; quelques-uns travaillent aux pièces et ne gagnent pas, dans la généralité, beaucoup plus qu'à la semaine, mais ils jouissent d'un semblant de liberté en donnant une somme de travail plus forte, occupant de ce fait la place de deux ouvriers et par ce surcroît de production provoquent pour une plus large part le chômage, dont ils sont les premières victimes.

Au point de vue du groupement, la masse des tonneliers parisiens à subi la loi commune, elle est restée indifférente, ne s'est pas préoccupée d'améliorer son sort et d'arriver au moyen pratique de son émancipation.

Une Chambre Syndicale se créa en 1873, mais elle a fait fausse route en capitalisant et augmentant les cotisations pour fonder un atelier coopératif. Lors de mon passage à Paris, de retour de l'Exposition d'Amsterdam, ils me demandèrent un conseil à ce sujet, je leur ai parfaitement déclaré que ce n'était pas là le but à atteindre par les syndicats, qu'ils avaient un autre rôle à remplir dans l'organisation sociale ; ils ne tinrent pas compte de mes conseils, fondèrent une société coopérative de production qui tombait quelques jours après, ayant englouti stupidement le capital souscrit avec tant de peine depuis longues années par les adhérents. Depuis cette époque, ce groupe est resté à l'état de lettre-morte.

Il n'y a actuellement à Paris. en fait de sociétés corporatives de tonnellerie, que l'Union Fédérale des Tonneliers et la société des Tonneliers et Ouvriers de magasins qui, malheureusement, n'ont pas un grand nombre d'adhérents.

Il y a encore le Groupe compagnonnique, qui tend de plus en plus à disparaître.

Il existait dans le département de la Seine en 1872, 10.978 tonneliers et ouvriers de magasins :

en 1873. —	10.411,	soit en moins	.....	567
en 1874. —	9.921,	»	.....	490
en 1875. —	9.310,	»	.....	611
en 1876. —	8.810,	»	.....	500
en 1877. —	8.780,	»	.....	30
en 1878. —	Exposition, les chiffres restent les mêmes.			
en 1879. —	8.498,	soit en moins	.....	282
en 1880. —	8.219,	»	.....	279
en 1881. —	7.971,	»	.....	248
en 1882. —	7.781,	»	.....	190
en 1883. —	7.410,	»	.....	371
en 1884. —	7.209,	»	.....	201
en 1885. —	6.914,	»	.....	295
en 1886. —	6.309,	»	.....	605
en 1887. —	6.114,	»	.....	195

Soit de 1872 à 1887, 4.864 ouvriers en moins pour la corporation seulement, qui sont allés grossir l'armée des meurt-de-faim, et cependant la consommation du vin n'a pas diminué, au contraire, elle a augmenté dans de grandes proportions.

Les causes principales sont à peu près les mêmes que celles dont nous nous plaignons en province. D'abord, en première ligne, le Phylloxéra, l'envahissement des vins étrangers et aussi les récipients destinés à les contenir. La machine qui a jeté tous les tonneliers embaleurs sur le pavé et les moteurs à gaz ou à l'électricité installés à Bercy et autres entrepôts pour la manipulation des vins.

Pour la tonnellerie proprement dite, le transport des liquides ne se fait plus en fût d'origine de chaque contrée, ce qui nécessitait à chaque voyage des réparations et fournissait un travail assuré. Ces transports se font maintenant en demi-muids très solides qui durent très longtemps et ne demandent qu'un entretien relativement insignifiant. Enfin, les fûts en fer, les wagons et les bateaux-réservoirs pour les alcools.

Les ateliers de Paris, au point de vue de l'installation et de l'hygiène, ne doivent rien à ceux de Marseille, ce sont en grande partie des vieilles barraques où l'ouvrier est exposé à toutes les intempéries du temps.

Permettez-moi, en terminant, d'adresser mes sincères remerciements au citoyen Renier, membre de l'Union Fédérale des Tonneliers de Paris, qui faisait partie de la délégation de réception de la Bourse du Travail de Paris qui nous a reçu à la gare de Lyon le jour de notre arrivée à Paris ; c'est grâce à son concours dévoué et désintéressé que j'ai pu me procurer certains renseignements et que j'ai pu visiter tout à mon aise, accompagné par lui, les entrepôts de Bercy.

Quelques réflexions sur les conséquences de l'Exposition

S'ensuit-il que les Expositions ont toujours une influence heureuse sur la fortune publique et que le grand mouvement de prospérité un peu factice qu'elles provoquent soit profitable à l'ensemble de la population parisienne ? Il y aurait beaucoup à dire à ce sujet. Je me contenterai d'aborder un seul point, celui relatif à la concurrence que font les ouvriers venus à Paris pour l'Exposition et qui ensuite s'y fixent à demeure.

Pendant les premiers mois qui précédèrent l'Exposition, les ouvriers parisiens trouvèrent facilement à s'embaucher à de bonnes conditions. Bientôt, ils ne purent plus suffire à la tâche et on eut recours aux ouvriers des départements et de l'étranger qui accoururent en foule, certains qu'ils étaient de trouver l'emploi de leurs bras et une abondante rémunération. Beaucoup de ces ouvriers du dehors arrivèrent avec l'esprit de retour, mais on sait combien est puissante l'attraction que Paris exerce sur les nouveaux arrivants et une fois que l'ouvrier a fait un séjour quelque peu prolongé dans la capitale, il ne la quitte que sous la pression de la plus impérieuse nécessité. Ce qui le prouve, c'est

qu'à la suite de chacune des grandes Expositions, on constate un accroissement de la population parisienne portant uniquement sur les quartiers ouvriers. Ce mouvement d'émigration sur Paris n'est pas spécial aux professions de l'industrie du bâtiment, les ouvriers de toutes les autres professions, même de celles qui n'ont aucun rapport direct avec le batiment, subissent le même entraînement. Ainsi beaucoup d'ouvriers typographes venus de la province ont trouvé à s'occuper à Paris tant le mouvement d'affaires que suscite une exposition s'étend aux branches les plus diverses de l'industrie. Mais l'année suivante, alors que la fièvre du travail est passée, et que par la force même des choses, survient une accalmie, les ouvriers se retrouvent beaucoup plus nombreux qu'ils étaient dans une année normale pour exécuter une somme de travail moindre. Il en résulte forcément une pertubation dans le travail, qui se manifeste soit par une diminution de salaires, soit par l'inutilisation d'un grand nombre de bras. Sans doute, le commerce parisien, ou du moins certaines catégories du commerce parisien, profite dans une large mesure du mouvement d'affaires provoqué par l'Exposition, mais il ne faut pas oublier que ces bénéfices exceptionnels sont obtenus au détriment du commerce départemental. D'une part, toutes les petites bourses, en province, depuis deux ans, ne font que les achats les plus indispensables afin d'amasser le pécule nécessaire à un voyage de plaisir à Paris, et d'autre part, les classes moyennes ou riches ont ajourné les achats qu'elles font d'ordinaire en cette saison et ont réservé toutes leurs ressources pour les grands magasins parisiens.

En présence de la prodigieuse impulsion donnée cette année à toutes les branches de travaux, il pourrait se faire que le contre-coup de cet effervescence se fasse sentir au cours de l'hiver prochain. Jamais peut-être Paris n'avait assisté à un pareil assaut d'activité, l'Etat, la Ville, les particuliers ont été pris d'une véritable fièvre d'embellissements et d'améliorations. On a tout fait à la fois et c'est miracle même qu'en faisant appel aux bras disponibles de la province et de l'étranger, on ait pu mener de front tant

de travaux divers. Que fera-t-on de ces milliers de bras, alors qu'à l'agitation actuelle succèdera un mouvement de réaction ? Qui vivra verra.

Conclusions

Les progrès du machinisme ne connaissent plus de bornes.

L'Exposition du Centenaire a prouvé aux plus incrédules que le génie de l'homme a résolu ou résoudra tous les problèmes mécaniques, et qu'un jour, qui ne peut être éloigné, les ouvriers manuels ne seront plus qu'un simple accessoire des machines et que, conséquemment, ceux qui trouveront place dans les ateliers et usines seront de plus en plus rares.

Que deviendront alors ceux qui demeureront sans emploi?

Terrible problème ! qui préoccupe sinon tout le monde, les satisfaits ne veulent pas en entendre parler, tout au moins ceux qui voient, comme une nouvelle épée de Damoclés, le chômage suspendu sur leurs têtes !

Déjà depuis quelques années, nombre de travailleurs ne trouvent plus que difficilement un travail intermittent, et il n'est pas rare d'en rencontrer qui, dans le cours d'une année, ont été occupés dans sept ou huit maisons sans pouvoir se fixer dans une seule et qui ont perdu une bonne partie de leur temps à battre le pavé, offrant en vain leurs bras robustes, mais impuissants à leur donner le pain quotidien ; que trop souvent, hélas ! ils sont obligés d'accepter la charité publique.

Cette situation déplorable a été amenée par l'invasion, lente il est vrai, mais ininterrompue des engins mécaniques. Déjà, des milliers d'ouvriers ont été pour cette raison dépossédés de leur gagne pain ; d'autres le seront encore demain. Il importe donc de ne pas attendre trop longtemps pour étudier cette question et la résoudre.

Je n'ai pas la prétention de m'opposer à l'introduction

des machines dans l'industrie, je suis autant que quiconque ami du progrès et je ne ménage pas mon admiration pour tout ce qui peut épargner à l'homme la fatigue ou le danger qu'il encourt dans l'exercice de sa profession.

Loin de moi une telle pensée.

Je voudrais seulement que la machine devienne l'instrument de tous, au lieu d'être, comme elle l'est aujourd'hui, celui de la ruine et de la misère d'un grand nombre d'hommes ; je voudrais qu'elle ne serve pas seulement l'intérêt de quelques uns, mais de tous sans exception.

En attendant qu'il en soit ainsi, car tôt ou tard, par la force des choses, cela sera, convaincu que je suis qu'il serait impossible, à l'heure actuelle de tenter un mouvement qui ait chance de réussir, et ce par la faute de l'indifférence des uns et l'ignorance des autres, je crois qu'une entente commune, sur le terrain international, aurait chance de réussir et nos dirigeants ne pourraient plus invoquer dans un pays la concurrence que lui en ferait un autre, si la réduction des heures de travail était réclamée en même temps dans tous les pays à la fois.

Je conclus donc, en attendant la socialisation complète des instruments de travail, en demandant :

La suppression du travail aux pièces.

La réduction progressive de la journée en la limitant pour le moment à huit heures, avec un minimum de salaire fixé par les Chambres Syndicales compétentes, d'après les besoins de la vie exigés par le milieu où elles se trouvent.

Le délégué, **J. Michel**

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Marcellin CHABERT

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Tonneliers réunis

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Marcellin CHABERT

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Tonneliers réunis

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens,

Partis de Marseille le 22 septembre 1889, nous avons été reçus, à notre arrivée en gare à Paris, par la délégation de la Bourse du Travail.

Lors de notre première visite à la Bourse du Travail, nous avons été invités, par la Commission de réception, à prendre part à une excursion dans Paris et les environs, ce que nous avons accepté de grand cœur.

A cette excursion étaient présents les membres des délégations ouvrières de Macon, Grenoble, Melun, St-Etienne, Auxerre, Laval, Le Havre, Rouen, Millau, Narbonne, Marseille et la délégation Portugaise.

Usine Popp

Le but principal de notre première visite a été l'usine Popp (électricité et force motrice) ; nous avons été admirablement reçus par le représentant de M. Popp, qui a bien voulu nous faire les honneurs de l'établissement.

Notre attention a été attirée tout d'abord par le fonctionnement des horloges pneumatiques, comprenant dix ma-

chines d'une force de 300 chevaux chaque, dix compresseurs, de grands réservoirs et un réfrigérant dépensant quatre millions de litres par jour.

On nous a fait remarquer ensuite un four crématoire établi au centre de la cour de l'usine ; ce four, arrivé au dernier degré de perfectionnement, consume même les cendres.

Notre admiration s'est portée ensuite sur une machine réfrigérante à air comprimé qui produit dans une chambre voisine hermétiquement close, une température de 15 degrés au-desous de zéro. Dans cette pièce, se trouvent depuis trois mois, dans un parfait état de conservation, des quartiers de viande fraîche ; il y a également deux cadavres, très bien conservés, destinés aux expériences du docteur Brouardel, et qui sont là depuis la même époque.

On nous montre ensuite des moteurs à air comprimé, de la force de 10 à 15 chevaux, employés par les petites industries.

La consommation de charbon de l'usine est de 10,000,000 de kilos par trimestre ; ce charbon provient des mines de Liéven (Nord).

Notre visite terminée, les membres de la Commission remercient le représentant de M. Popp de sa cordiale réception et nous nous retirons, très satisfaits de ce début si intéressant.

Buttes Chaumont

Nous nous dirigeons ensuite vers les Buttes Chaumont, splendide promenade, avec grottes, cascades, etc.. d'où l'on jouit d'une très belle vue de Paris.

Mais cette excursion a creusé l'estomac, et nous allons déjeuner dans un restaurant déjà choisi par la Commission, à notre intention. Inutile de vous dire que la plus franche cordialité a présidé à cette agape fraternelle ; la conversation a roulé sur l'usine que nous venions de visiter et chacun exprimait ses impressions.

Au dessert, le citoyen Philip, au nom de la Bourse du Travail de Paris, engage vivement tous les délégués non

syndiqués à bien faire comprendre à leurs amis de la province que ce n'est qu'en se syndiquant qu'ils feront les premiers pas vers leur émancipation.

La citoyenne Rigal, déléguée des Dames de Paris, rappelle aux délégués de la province que si l'ouvrier lutte pour son affranchissement, il ne doit pas oublier qu'à côté de lui il y a la femme, bien plus que lui victime de l'exploitation, et qu'il doit, par son énergie, arriver au plus tôt à la suppression des Bureaux de placement. Ce langage énergique est vivement approuvé.

Plusieurs délégués de la province parlent ensuite et remercient la Commission de réception.

Le citoyen Chabert, délégué de Marseille, raconte en quelques mots la réception faite par la Bourse du Travail de Marseille à la délégation italienne, à son passage dans cette ville, et saisit cette occasion pour tendre une main fraternelle à tous les ouvriers français et étrangers.

Le citoyen Brunier remercie au nom de la Commission. A ce moment un superbe bouquet est offert à la citoyenne Rigal par la délégation marseillaise.

Nous reprenons ensuite notre promenade en nous dirigeant vers les fortifications, les boulevards extérieurs, le bois de Boulogne, et nous rentrons à la Bourse du Travail par Auteuil, enchantés de notre excursion.

La Commission de réception, profitant de la présence à Paris des délégations de Montauban, Saint-Etienne, Bordeaux, Châtellerault, Grenoble, Melun, Reims, Argenton, Auxerre, Marseille, de l'Aisne et celles de l'étranger, avait organisé une nouvelle excursion pour le 30 septembre.

Boulangerie des hôpitaux

Ce jour-là, dès le matin, nous montons en voiture et nous nous dirigeons d'abord vers la boulangerie des hôpitaux de Paris, dont la direction est confiée à M. Scipion.

Dès notre arrivée, M. le Directeur se met à notre disposition et nous fait visiter les diverses sections de la meunerie et de la boulangerie.

Cet établissement fabrique journellement 7,140 pains de deux livres ; la main-d'œuvre occupe 34 ouvriers payés à raison de 6 francs 50 et 7 francs pour une journée de huit heures.

Hospice de Bicêtre

Après le déjeuner, préparé par les soins de la Commission, chez Méry, avenue d'Italie, nous nous rendons à l'hospice de Bicêtre, où nous sommes gracieusement reçus par le Directeur, et nous pénétrons dans la première cour du service des enfants.

Nous y sommes reçus aux accents de la *Marseillaise*, jouée par la musique de l'hospice. Une collecte organisée entre nous est remise au Directeur pour être distribuée comme il le jugera convenable.

Le citoyen Hahn s'adresse ensuite aux enfants et leur dit que nous espérons les retrouver un jour ouvriers dans nos ateliers, et les assure de notre appui fraternel.

Un des Administrateurs lui répond et l'assure que son but est de faire de ces jeunes malades non seulement de bons ouvriers, mais de vrais républicains.

Nous visitons ensuite les ateliers de menuisiers, tailleurs, cordonniers, imprimeurs, etc., etc., où travaillent les malades de cet établissement. Nous remarquons avec tristesse, à côté de ces divers ateliers, une installation de lits de camp prêts à recevoir les malades qui seraient pris d'un accès.

On nous conduit ensuite à la salle de récréation où, sur un ordre de leur gardienne, les enfants se livrent devant nous à divers exercices de gymnastique. Nous constatons avec plaisir la bonne disposition et la manière irréprochable dont cet établissement est tenu, et nous en exprimons toute notre satisfaction au Directeur en le priant d'agréer notre vive reconnaissance pour l'accueil sympathique qu'il nous a fait et dont nous lui conserverons un bon souvenir.

Le directeur remercie les délégués des marques de sympathie et d'intérêt qu'ils ont données à ses pauvres enfants

malades et nous nous dirigeons vers nos domiciles, tous émus par cette visite.

Réception du Salon des Familles

La Commission de réception, dans le but de resserrer les liens d'amitié existant entre les travailleurs, avait organisé, le 2 octobre, une réception dans le local du Salon des familles, et offrait un vin d'honneur à toutes les délégations ouvrières présentes à Paris. Au jour dit, nous nous rendons à cette solennité, présidée par le citoyen Ribanier, qui souhaite la bienvenue à tous les travailleurs présents. « Voyez, dit-il, les résultats obtenus par les groupements corporatifs ? C'est grâce à tous ces efforts réunis que nous sommes arrivés à forcer le Conseil Municipal à nous donner la Bourse du Travail, qui fera tout son possible pour aboutir à l'Union internationale des Travailleurs. »

Après lui, les citoyens Chéry, Eudoxis César, Martin Léon, Dumay, Conseiller municipal, Concession, délégué portugais, prononcent à tour de rôle quelques paroles très applaudies.

Avant de nous retirer, le citoyen Chabert, de Marseille, tient à remercier, au nom de la délégation marseillaise, la Commission de réception et les membres de la Bourse du Travail de la manière splendide et fraternelle avec laquelle ils nous ont reçus.

Visites à l'Exposition

L'Exposition de 1889, plus importante, plus brillante que toutes celles qui l'ont précédée, occupe une superficie totale d'au moins 70 hectares, répartis entre le Trocadéro et ses dépendances, le Champ-de-Mars, l'esplanade des Invalides et le quai d'Orsay.

Le Trocadéro

Ce splendide palais, admirablement situé sur un monticule, en face le Champ-de-Mars et sur la rive droite de la

Seine, a été construit sur le plan des architectes Davioud et Bourdais. Dans ce monument — souvenir de l'Exposition de 1878 — et dans les galeries de droite et de gauche on a exposé : à droite, les chefs-d'œuvre de l'orfèvrerie française depuis Saint-Louis jusqu'à nos jours ; à gauche, et d'une façon permanente, les moulages des monuments français depuis l'époque du moyen-âge jusqu'aux périodes les plus récentes.

Dans le jardin du Trocadéro, se trouvent les expositions d'horticulture et d'arboriculture ; rien n'a été oublié : plantes de serre, de jardin, légumes, arbres fruitiers et autres, tout cela admirablement arrangé et disposé depuis les galeries jusqu'à la Seine. Dans la partie de gauche, en allant vers le Champ-de-Mars, on trouve l'aquarium, construit en rocailles et formant une caverne où l'on voit à travers de grandes glaces de nombreuses variétés de poissons ; un peu plus loin, l'exposition horticole du Japon, très belle ; après un rapide coup d'œil donné aux diverses plantes, mais surtout aux vignes, arbres fruitiers et à de magnifiques rosiers, j'ai visité le pavillon du Ministère de Travaux publics, dont la façade est ornée de deux tourelles carrées de 33 mètres de hauteur, surmontées d'un phare éclairé à la lumière électrique. Dans l'intérieur, sont exposés divers modèles de ponts, viaducs, phares, etc.

Dans la partie de droite, on remarque le pavillon des vignobles de l'Australie et l'on arrive ensuite, en passant au milieu de serres et massifs de verdure, au très curieux pavillon de l'administration des Eaux et Forêts, pour lequel je réserve une description toute spéciale dans la partie de mon rapport qui traitera de notre corporation. En sortant de ce superbe jardin on se trouve à l'entrée du pont d'Iéna, que l'on franchit pour aller au Champ-de-Mars.

Le Champ-de-Mars

En entrant, on voit, à droite et à gauche, l'histoire très remarquable de l'habitation humaine, représentée par 43 types d'abris, depuis la caverne toute primitive formée par

la nature dans le flanc d'un rocher jusqu'à nos maisons modernes; toutes les nations y sont représentées; la description en serait tellement longue, que je crois devoir y renoncer et arriver immédiatement à la célèbre tour Eiffel.

La Tour Eiffel

Ce merveilleux monument occupe à sa base une superficie de 16,600 mètres carrés et forme un carré de 129 mètres 22 de côté, sa hauteur se décompose ainsi : 57 mètres 63 du sol à la première galerie ; la deuxième galerie est à 115 mètres 75 du sol et la troisième à 276 mètres 13. Elle est surmontée d'un phare d'une grande puissance électrique. On arrive au sommet par quatre escaliers et quatre ascenseurs placés dans chacune des piles ; il n'y a pas moins de 1,792 marches à gravir, mais le public qui préfère employer ce moyen n'est admis que jusqu'à la deuxième galerie. La première galerie ou plateforme a un développement extérieur de 283 mètres et une largeur de 2 mètres 60. La deuxième galerie a une surface de 1,400 mètres et son promenoir est long de 150 mètres et de même largeur que la première. La troisième plateforme, où l'on ne parvient qu'au moyen des ascenseurs et où s'arrête le public, posséde une salle pouvant contenir 800 personnes ; de cette hauteur la vue s'étend tellement loin que même avec un temps très clair, cet immense panorama finit par devenir confus. On peut admirer sous les galeries et au centre de la tour, une magnifique fontaine monumentale composée d'un groupe de belles figures représentant les génies de la lumière et de la nuit ; le soir, les projections électriques produisent sur cette fontaine ainsi que sur celle située au milieu du jardin central un effet magique et grandiose.

Palais des Beaux-Arts

C'est dans ce palais que se trouve l'exposition des œuvres des artistes français et étrangers. En suivant la galerie Rapp on arrive au superbe dôme, la partie la plus belle de

tout le palais. Sous la coupole, sont installés les chefs-d'œuvre de l'art français depuis cent ans.

Les autres parties du palais contiennent aussi d'autres ouvrages d'art de la même période et de diverses nations; ils étaient en si grand nombre qu'on s'est vu obligé d'utiliser tous les coins et recoins pour arriver à les placer. En sortant du côté de l'avenue la Bourdonnais, on visite les pavillons des Forges du Nord, de l'Électricité, d'Edison, de la Presse, des Postes et Télégraphes. L'on passe au pied de la tour Eiffel, en traversant le jardin de gauche à droite et l'on arrive au palais des Arts libéraux, qui fait le pendant de celui des Beaux-Arts et d'une architecture semblable.

Palais des Arts Libéraux

Ce palais contient l'exposition de l'histoire du travail ainsi divisée : 1° les sciences anthropologiques et ethnographiques; 2° les arts libéraux; 3° les arts et métiers; 4° les moyens de transports, enfin les arts militaires dont une partie figure à l'esplanade des Invalides.

Sous le portique du dôme on a exposé l'histoire du théâtre, très curieuse, puis un peu plus loin, le travail de peinture, celui de la sculpture avec toutes les matières employées depuis l'antiquité jusqu'à nos jours, tels que le bois, le marbre, la pierre, le bronze, la cire, l'ivoire, les métaux, etc.

Pavillons de la ville de Paris

Je passe rapidement sur tant de choses merveilleuses ainsi que sur les pavillons de la ville de Paris, dont les quatre faces sont très élégantes, pour arriver au Palais central des industries diverses; avant d'y entrer, j'ai remarqué dans l'exposition de la ville de Paris, l'histoire des améliorations et les divers aspects de la ville et des faubourgs depuis 1789 à ce jour, les travaux de canalisation, égouts, etc., ainsi que l'outillage employé.

Palais des Industries diverses. — Dôme Central

A côté des deux pavillons de la Ville de Paris on remarque les pavillons des nations étrangères installés à droite et à gauche et qui relient les palais des Beaux-Arts et des Arts libéraux à celui des Industries diverses. Le superbe Dôme Central de ce palais atteint une hauteur de 55 mètres.

La façade est imposante, mais ce qui est vraiment admirable, c'est la coupole, décorée intérieurement de riches panneaux en mosaïque représentant le rendez-vous de tous les peuples de l'univers au Champ-de-Mars. Avant de quitter ce vaste palais par la galerie centrale, on remarque une fontaine monumentale représentant le char embourbé de la Gironde ; le poids total de cette masse de fer et de plomb dépasse 40,000 kilogrammes.

Galerie des Machines

Voici, avec la tour Eiffel les plus audacieuses constructions métalliques. On est réellement impressionné en pénétrant sous cette immense voûte de fer dont la longueur mesure 420 mètres, la largeur 115 et la hauteur 48 mètres ; l'arc de triomphe de l'Etoile y serait à l'aise, une armée de 30,000 hommes pourrait y coucher et l'on pourrait y installer 15,000 chevaux. La charpente est formée de grands arcs en fer d'un poids de 200,000 kilogrammes chacun. On circule d'un bout à l'autre de la galerie au moyen de grands véhicules à roues à une hauteur de 7 mètres du sol et désignés sous le nom de ponts-roulants. Dans la section française, on remarque le matériel des chemins de fer, arrivé au dernier perfectionnement ; les nouveaux procédés appliqués à l'imprimerie, la papeterie, la métallurgie, l'électricité, etc.

Dans les sections étrangères, les expositions de la Suisse, la Belgique, l'Angleterre, les divers procédés se rattachant à la mécanique sont aussi fort remarquables, mais l'on ad-

mire surtout ceux des Etats-Unis d'Amérique et les merveilles de l'électricité système Edison.

En sortant de la galerie des Machines par le côté de l'avenue de Suffren, on a devant soi les expositions de la Perse, l'Egypte avec sa pittoresque rue du Caire, Siam, le Japon, la Chine, l'Inde, représentées par des constructions que l'on désigne sous le nom de pavillons et qui donnent une idée très exacte de ces divers pays ; des habitants revêtus de leurs costumes nationaux s'y livrent à leurs divers travaux manuels.

Je passerai donc rapidement sur les expositions des autres nations de l'Europe pour arriver aux pavillons des diverses républiques de l'Amérique du Sud : le Chili, le Mexique, le Brésil et l'Amérique du Nord ; toutes les constructions de ces diverses puissances sont entourées de plantes et arbres de ces contrées.

Le Quai d'Orsay

Au quai d'Orsay sont exposés les produits alimentaires et les meilleurs procédés de leur fabrication ; je n'oublierai pas le fameux foudre contenant 1.500 hectolitres de vin de champagne, exposé par la Maison Mercier, d'Epernay ; il a fallu 10 jours et un charriot tout spécial attelé de 24 bœufs pour amener ce colosse à Paris.

J'ai pu admirer aussi le curieux panorama de la Compagnie Transatlantique et ensuite l'exposition de l'agriculture.

Esplanade des Invalides

Cette très belle place a été destinée à l'installation des expositions coloniales françaises : Algérie, Tunisie, Annam, Tonkin, Martinique, etc. On peut faire, en petit et par la vue des habitations, plantations et habitants, un voyage à nos possessions françaises et voir les Canaques dans leurs huttes, les Arabes, les Indiens, etc., dans leurs occupations habituelles.

Sur cette même esplanade et à l'entrée, on peut voir aussi une exposition non moins intéressante, puisqu'elle concerne la classe ouvrière : les nouveaux systèmes d'habitations salubres et à bon marché.

Le palais du Ministère de la Guerre se trouve également dans cette partie de l'Exposition. Cette construction, qui représente une forteresse avec son portique de tourelles, contient tout ce qui a trait à l'art de la guerre ; on y a exposé des engins meurtriers d'une puissance étonnante. Mais si tout cet attirail de destruction est devenu nécessaire et même obligatoire pour maintenir notre patrie à son rang et dans sa situation défensive, les réflexions qu'il fait naître au point de vue de l'humanité sont des plus tristes.

Dans ce rapide exposé de mes visites aux diverses expositions, je me trouve forcément obligé de laisser de côté bien de merveilles et de choses intéressantes et instructives ; plusieurs volumes ne suffiraient pas à les énumérer toutes. Ayant un devoir plus sérieux à remplir, je vais tacher de vous rendre compte de mes impressions au point de vue spécial de notre partie, la tonnellerie.

Ce rapport, sans être bien étendu, vous donnera une idée de la façon de travailler dans les diverses localités de la France et de l'étranger.

PARTIE TECHNIQUE

Citoyens et chers Collègues,

La corporation des ouvriers Tonneliers de Marseille, sous les auspices de la Chambre Syndicale, a bien voulu me faire l'insigne honneur de me désigner pour vous représenter à l'Exposition de 1889, honneur auquel j'ai été très sensible et qu'il était de mon devoir de chercher à mériter. Mais avant d'aborder le sujet de ma mission, je dois vous faire part des difficultés et des obstacles qui, dès les premiers mois de l'Exposition, ont pu faire craindre que notre corporation et bien d'autres ne pussent être représentées à cette grande fête du travail et de l'industrie. Voici les faits :

Les fonds votés par le Conseil général et le Conseil municipal furent répartis entre quarante délégués sur cinquante-six qui avaient été désignés. On comptait sur les fonds du Gouvernement pour permettre aux seize délégués restants (dont je faisais partie), de se rendre à Paris.

Mais le temps passait et les fonds n'arrivaient pas ; dès lors, désespérant de les recevoir à temps pour pouvoir profiter des derniers jours de l'exposition, l'Union des Chambres Syndicales dut, sur nos instances, s'adresser au Conseil général et lui demander une allocation de huit mille francs ; une demande semblable fut aussi faite au Conseil municipal.

Le Conseil général repoussa cette demande et ce ne fut que grâce au citoyen P. Roux, qui la représenta sous forme d'amendement et réduite à la somme de cinq mille francs, que le Conseil général l'accepta. Restait le vote du Conseil municipal qui ne paraissait guère s'en préoccuper. C'est dans cet intervalle que l'on apprit que le Gouvernement venait d'envoyer à M. le Préfet une somme de trois mille

francs pour les délégations ouvrières. Sur cette somme, M. le Préfet remit deux mille francs à M. le Maire pour être appliqués aux délégués. Dès que ces renseignements furent connus une partie de la délégation se rendit auprès de M. le Maire qui donna l'assurance qu'une fraction de ces deux mille francs seraient alloués aux délégués, mais qu'en attendant ils pouvaient partir avec les 5.000 francs accordés par le Conseil général et qu'ils recevraient à Paris la somme à eux attribuée. Sur cette promesse, la délégation se mit en route le 22 septembre et onze jours après l'on nous informa que nous n'avions rien de plus à espérer. Voici l'explication de ce fait étrange : Sur les 3.000 francs envoyés par le Gouvernement et dont 2.000 avaient été remis à M. le Maire, le Conseil municipal avait attribué 600 francs à deux délégués de l'ameublement qui avaient été désignés par un Congrès de cette Corporation, le restant fut remis à d'autres délégués.

De retour de Paris, la délégation se rendit auprès de M. le Maire et lui manifesta son étonnement de la non exécution des promesses faites. M. le Maire promit de nouveau que le Conseil municipal s'occuperait de cette question, mais, chers Collègues, ce n'étaient que des promesses et rien de plus, car nous attendons encore.

Ceci établi, je considère comme un devoir de remercier les membres du Syndicat et l'Union des Chambres Syndicales Ouvrières pour le zèle et la sollicitude témoignée à la Corporation.

Ainsi que vous le savez, chers Collègues, la délégation marseillaise entière, composée de cinquante-six membres, fut divisée en trois groupes qui se rendirent à Paris par intervalles. J'appartenais à la dernière catégorie, et le retard forcé de notre départ fut cause que je ne rencontrai à Paris que quelques rares corporations concernant notre partie, ce qui m'a fort contrarié pour mener à bien la question de la Fédération de la Tonnellerie en France.

Toutefois, nous avons pu nous réunir trois délégués de Saint-Etienne, Narbonne, Boulogne-sur-Mer et moi, et traiter cette importante question ; mais, vu notre petit

nombre, nous avons formulé le désir que les délégués de notre corporation, qui nous avaient précédés à l'Exposition, voulussent bien s'en occuper dans leurs rapports et avons décidé de nous rendre auprès de nos Syndicats respectifs.

Notre première visite fut pour les anciens Compagnons de la Tonnellerie, qui ne sont plus qu'une vingtaine de membres ; ils nous reçurent très fraternellement et, notre but étant expliqué, une réunion fut organisée pour trouver le moyen d'arriver à une fédération, dont le siège central serait à Paris.

Il a été décidé, dans cette réunion intime, qu'un programme serait élaboré dès que nos frères de Paris nous auraient fait connaître leurs décisions, et nous nous sommes séparés comme de vieux compagnons.

Le lendemain, nous nous rendîmes (les quatre délégués) au siège du Syndicat des Tonneliers et Onvriers de magasins, à Bercy. Je vous ferai remarquer qu'à Paris on admet dans les Syndicats l'homme de peine au même titre que le tonnelier.

Nous fûmes très cordialement reçus et on nous mit aussitôt en rapport avec les ouvriers ; après avoir échangé nos idées et notre but, ils nous invitèrent à faire une visite dans un atelier de Pantin, où l'on fait la fabrication. Le Patron nous reçut très bien et nous fit visiter les différents ateliers.

J'ai porté mon attention sur le travail de cette Maison, qui est très bien fait, je le reconnais, mais qui ne peut pas rivaliser avec celui des ouvriers de Marseille, surtout pour le fini du travail.

Après une causerie avec divers ouvriers, nous avons quitté cet atelier pour aller déjeuner à l'avenue de Pantin.

Inutile de vous dire, que la plus franche cordialité n'a cessé de régner parmi nous ; nous avons, toutefois, remarqué que les Parisiens se trouvaient peu nombreux dans les ateliers de tonnellerie.

Rentrés à Paris à cinq heures du soir, par le chemin de ceinture, nous nous sommes séparés des délégués parisiens en nous disant : « au revoir ! »

Maintenant, chers Collègues, voici ce que j'ai remarqué concernant les expositions de tonnellerie.

Tout d'abord, ma curiosité a été attirée par un immense foudre, exposé par la Maison Mercier et Cie, d'Epernay, et contenant 200,000 bouteilles de Champagne ; il est arrivé en dix jours, d'Epernay à Paris, sur un chariot spécial attelé de 24 bœufs. Le public a pu s'extasier devant les dimensions de ce colosse et admirer la sculpture et la riche ornementation du fond qui fait face, mais comme travail fini de tonnellerie, il laisse à désirer. Ce tonneau gigantesque est construit en chêne de Hongrie, fendu sur maille ; j'ai remarqué ensuite d'autres foudres, des cuves, etc., mais ce qui a surtout attiré mon attention, c'est une pyramide de 36 petits tonneaux, destinés à contenir chacun une liqueur différente ; travail très beau, bien fini et qui, commencé le 5 mai 1888, fut achevé le 11 novembre de la même année. Cette exposition est faite par la Maison Albert Vier, de Narbonne.

Dans ma visite au Trocadéro, j'ai fait une halte au Pavillon des Forêts ; non seulement la structure de ce pavillon est remarquable, par les diverses espèces de bois employés, mais les principales essences de bois de construction y sont représentées. Il n'a pas fallu moins de 1,500 mètres carrés de bois pour la façade, formée de colonnes ou plutôt d'arbres séculaires non écorcés, encadrant des panneaux où l'on a assemblé diverses sortes de bois pour l'intérieur et pour le pourtour.

A la galerie principale, qui mesure 13 mètres de long et 16 mètres de large, se trouvent réunies plus de quinze espèces différentes de bois. J'ajouterai que dans l'intérieur de cette belle galerie on a exposé des échantillons de tout ce que peuvent produire les forêts de la France. Je passerai rapidement en revue les principales essences, en commençant par le chêne ; le débit de ce bois destiné à la tonnellerie est représenté par un billot de 1m 10 de hauteur et 0m60 de diamètre ; les forêts qui en produisent le plus sont celles de Compiègne, Alançon, Verdun, Dijon, Tronçay, etc.

Le châtaignier vient ensuite ; les merrains sont de qualité supérieure.

Le sapin, l'épicéa sont employés pour l'emballage des fromages et fournis par le département du Doubs ; ce bois est débité soit par la fente soit par la scie.

Le hêtre, qu'on emploie surtout pour les sabots dans l'Allier, la Sarthe, l'Ille-et-Vilaine et autres localités est peu ou point employé par les tonneliers de notre région.

Le frêne, beaucoup employé dans la tonnellerie pour les vins et les huiles.

Quant aux autres bois exposés, tels que : l'érable, l'orme, employés par les charrons et les armuriers ; l'aulne, par les luthiers, les layetiers, etc., l'alisier, pour la fabrication d'outils de menuiserie ; le tilleul, surtout recherché pour son écorce, dont on fait des lanières et qui sont en dehors de notre industrie, je n'en parle que pour mémoire.

J'arrive à la Tonnellerie parisienne, dont l'outillage diffère beaucoup du nôtre, excepté pour le marteau, la doloire, l'enette, les scies à débiter qui sont à peu près comme nos outils.

La Tonnellerie à Paris

Il n'existe, à Paris, que trois ateliers pour la fabrication, dont le plus important est situé à Pantin ; sa spécialité consiste en tonneaux ovales qui ornent les devantures des marchands de vins, ce qui, à mon avis, ne devrait pas constituer la tonnellerie, puisque ce n'est là qu'un simulacre.

Les réparations que les ouvriers tonneliers vont faire au dehors leur sont payées à la journée, qui s'élève à 6 fr. 50 et 7 fr. 50 et comprend 10 heures de travail.

On désigne comme tonneliers de magasin, des ouvriers destinés aux gros travaux, comme nous dirions ici des hommes de peine, et ils sont payés à raison de 6 fr. pour une journée de 10 heures de travail ; remarquez que ces derniers sont bien avantagés, puisque sans apprentissage, sans connaissance des travaux de la tonnellerie, ils sont admis au même titre dans les Syndicats d'ouvriers tonneliers. Je vous déclarerai cependant que je crois les tonneliers de Paris inférieurs à ceux du Midi.

Situation des ouvriers dans le Nord et la Bourgogne

J'ai appris de nos camarades délégués de St-Etienne et de Boulogne-sur-Mer, qu'à St-Etienne la journée de 10 heures et même de 11 heures n'est payée que 5 fr. 50 ; à Boulogne-sur-Mer, la journée de 11 heures est payée 6 francs ; il en est de même à Lyon et à Dijon où j'ai pu recueillir ces renseignements lors de mon passage dans ces deux localités. Dans les divers pays que je viens de citer, les ouvriers sont privés de certaines libertés dont nous jouissons ici. Exemple : on ne peut, sans permission, quitter l'atelier pour aller rendre les derniers devoirs à un camarade décédé.

J'en conclus donc que la situation de nos camarades du Nord est bien inférieure à la nôtre, ce que, du reste, ils sont unanimes à reconnaître, et j'invite tous les tonneliers de Marseille à se grouper autour de la Chambre syndicale afin de conserver les avantages que nous avons acquis et par notre groupement arriver à les aider à l'avenir.

Question sociale

Chers collègues, je croirais manquer à mon devoir si je terminais mon modeste rapport sans vous exprimer ce que je pense de la situation de l'ouvrier en France. A mon avis et en présence des besoins qui incombent à l'ouvrier probe et travailleur, ayant une famille à nourrir, à élever, le salaire actuel ne répond plus aux nécessités de l'existence, telle qu'elle est aujourd'hui. Il est vrai que l'on vit, mais comment ? au jour le jour ; peut-on faire des économies qui puissent à un moment donné vous aider à traverser les mauvais jours, tels que le chômage, les maladies et toutes les charges de la vie de famille ?

Et si l'ouvrier se trouve un jour soit par accident, soit par maladie réduit à ne pouvoir travailler, quelle perspective lui sera-t-il offerte ? « La misère, la noire et hideuse misère » avec son cortège de chagrins et d'humiliations.

Il importe donc que le salaire de l'ouvrier soit en rapport avec les exigences de sa modeste existence, mais il

serait encore mieux qu'il put espérer, par une répartition plus équitable, voir arriver sans épouvante le jour où ses forces épuisées ne lui permettront plus d'apporter la modeste journée à sa famille.

Nos capitalistes n'ont pas l'air de penser à cette situation ; loin de chercher l'amélioration de la classe ouvrière, ils créent les monopoles ; et en présence de cet état de choses, que faisons-nous, au lieu de resserrer les liens qui doivent nous unir, nous nous dénigrons, nous nous jalousons et nous faisons rire la galerie capitaliste.

Il faut, chers Collègues, que cela cesse ; laissons pour toujours de côté les haines, les rancunes personnelles ; nous sommes la force, si nous restons unis. Préparons-nous pour les luttes prochaines que le prolétariat aura encore à soutenir, ne comptons que sur nous, puisque nous sommes délaissés par la plupart de nos élus ; ils nous promettent beaucoup pour obtenir nos suffrages, mais les promesses s'envolent après l'élection.

Je vous citerai, à ce sujet, le regrettable exemple de M. Carreyre, candidat ouvrier au Conseil municipal, qui, après avoir été élu, fit échouer la demande de fonds que l'Union des Chambres syndicales avait présentée pour l'envoi de délégués au Congrès internationaliste, en disant que ces Congrès étaient des fumisteries.

Voyez un peu cette contradiction ! Le même Conseiller soutint, plus tard, la demande de fonds pour la réception des délégués italiens de passage à Marseille, se rendant à l'Exposition, et fut délégué par M. le Maire pour représenter le Conseil municipal au banquet offert par l'Union des Chambres Syndicales ouvrières à nos frères d'Italie.

De pareils faits ne se produiront plus lorsque nous serons fermement unis, car nous pourrons alors faire prévaloir nos droits et arriver ainsi à l'émancipation des travailleurs.

CHABERT Marcellin,

Délégué du Syndicat des Tonneliers réunis.

EXPOSITION UNIVERSELLE 1889

LE VATEL

CHAMBRE SYNDICALE OUVRIÈRE DES CUISINIERS DE TERRE ET DE MER

DE LA VILLE DE MARSEILLE

Siège Social, Rue du Musée, 3 ; Annexe, Bourse du Travail, Bureau n° 7

RAPPORT

DU DÉLÉGUÉ

LOUIS AUTRIC

Président de la Chambre Syndicale, Syndic de la Fédération des Cuisiniers de France et des Colonies,

Délégué à l'Union des Chambres Syndicales des Bouches-du-Rhône

Le génie de l'homme a démontré
de très haut les misères d'ici-bas.

MARSEILLE

IMPRIMERIE GÉNÉRALE ACHARD ET Cie

Rue Chevalier-Roze, 3 et 5

1889

AVANT-PROPOS

Citoyens et Chers Collègues,

Permettez-moi avant de procéder à la nomenclature de mes travaux à l'Exposition, de vous remercier, à mon retour de Paris, de l'empressement que vous avez mis à vous rendre à l'intéressante réunion de ce soir.

C'est un sentiment de satisfaction que je ne dois pas vous cacher ; grâce à vous, j'ai pu voir et constater, non-seulement les grandeurs de la Capitale, mais surtout les prodiges de valeur de l'intelligence ouvrière, à l'Exposition Universelle de Paris.

Dans un instant, — outre que je vous le dois et qu'il est de mon devoir de le faire, — je vous rendrai compte de ma mission. Je le ferai avec plaisir et de mon mieux. Double sera pour moi la satisfaction, si, par mes rapports et documents, j'ai pu me rendre utile à vous tous, vous, mes chers amis, qui ne m'avez pas ménagé jusqu'à ce jour, votre estime et votre confiance.

Avant de vous faire connaître les merveilles de l'Exposition, il est de mon devoir également, de vous donner connaissance des témoignages de sympathie et de fraternité que j'ai reçus de tous nos amis de la fédération de Paris.

L'esprit de solidarité existe avec effusion ; ce n'est pas en étrangers que vous êtes reçus à Paris : vous arrivez dans le sein de votre famille, tout comme si vous y aviez toujours vécu.

Nos amis de Paris ont fait de leur mieux et se sont mis à contribution avec cœur. Nous en avons profité et usé sans

gêne. Je dis nous car : Toulouse, Bordeaux, Alger, y étaient représentés tout aussi avantageusement que Marseille, si ce n'est mieux.

D'ailleurs dans un punch intime, nos collègues de Paris nous ont réunis à la salle Rousseau, et là, ce fut un assaut de pactes, de conventions à conquérir, de fraternité, souhaitant que ces fêtes de corporations reviennent le plus souvent possible, malgré la grande distance qui nous sépare, pour prendre la note de jonction sur le terrain des revendications ouvrières.

Cette soirée se termina par des chaleureux appels à l'union des forces culinaires ; on porta des toasts aux absents, et chaque délégué de province reçût la mission en retournant parmi ses syndiqués, de communiquer les témoignages de solidarité au nom de Paris ; ainsi donc, citoyens, je m'en acquitte avec bonheur.

Quant à la fédération culinaire, vous avez pu, d'ores et déjà, voir sur « *Le Progrès des Cuisiniers* », que mes résolutions concernant les insignes fédérales et les livrets-statuts pour tous les fédérés de France, ont été accueillies à l'unanimité par le Comité Central et mises en pratique le lendemain de ce jour.

Sous peu nous aurons donc à notre disposition ce qui nous régit et ce qui nous fera reconnaître.

Quant au Congrès, il ne tiendra pas ses séances avant le mois de novembre, à cause de l'Exposition. D'ailleurs des instructions nouvelles nous seront envoyées de Paris pour nous mettre au courant, et sous peu nous procèderons à la nomination de nos délégués pour y être représentés et défendre la région du Sud, tout en nous ralliant au bien commun de tous.

D'autre part, la municipalité de Paris ainsi que l'administration de la Bourse du Travail, nous ont reçus en amis déjà

connus. Rien n'a manqué dans ce grand Paris aux envoyés des provinces depuis la fraternité jusqu'au sacrifice que s'est imposée la Capitale, pour l'organisation et la réception enthousiaste de tous les délégués à l'Exposition. Certes, ce ne fut durant plusieurs jours, que fêtes, dîners, vins d'honneur et bals, soit à l'Hôtel-de-Ville, soit au Palais de l'Industrie. A Saint-Cloud, à Versailles, visites dans tous les Musées, vu la salle du Congrès à Versailles où s'est joué plusieurs fois le sort de la République.

Enfin, Citoyens, il est vraiment beau de le constater, ce fait unique revient tout à l'honneur de nos gouvernants et grâce à la Républiqne, les ouvriers ont pu poser leurs pieds sur les dalles qui n'avaient été réservées jusqu'ici qu'aux têtes couronnées. Tant de bienfaits ne nous seraient jamais venus des monarchies déchues. Nos mandataires l'ont compris ainsi : qu'aujourd'hui la masse compte et que sans cette masse on n'obtient plus rien.

Rendons hommage au premier magistrat de France, qui nous a honorés de sa personne au bal de l'Industrie. Il y aura eu peu de jaloux durant l'année du Centenaire de la Révolution. Tous grands et petits auront bénéficié des largesses de la République.

Je terminerai cette péroraison, Citoyens, par ces quelques mots : un devoir s'impose en reconnaissance à la Patrie ; c'est celui de lui assurer son progrès, par notre persévérance à l'aimer, et par tous les moyens légaux propres à son développement ; tout en maintenant nos revendications nous devons la soutenir contre la jalousie étrangère et par notre travail et notre force lui assurer son triomphe qui deviendra notre œuvre et sera acquise à la France et à la République !

LE VATEL

Chambre Syndicale Ouvrière des Cuisiniers (de Terre et de Mer)

Siège Social : Rue du Musée, 3. — Annexe : Bourse du Travail (Bureau n° 7)

LE DÉLÉGUÉ DE LA CHAMBRE SYNDICALE : **AUTRIC Louis**

12 JUILLET 1889

EXPOSITION UNIVERSELLE

RAPPORTS ALIMENTAIRES

NOMENCLATURE — PAVILLON FRANÇAIS

Farines et Semoules

La Maison MAUREL, de Marseille, tient le premier rang, tant pour les farines cylindriques que les semoules de maïs premier choix, ainsi que les farines de meules pour pâtisserie.

On remarque également les farines LASNIER, de l'Orne, pour pâtissiers.

Tapiocas

Pour les tapiocas, ce sont ceux de la Maison LEROUX, de Rouen, qui priment par la diversité de leur finesse mise en relief dans des bocaux.

Légumes secs

La Maison PRÉVET, de Paris, a réussi à produire sur place des légumes secs entiers, tels que : carottes, navets, poireaux, choux-verts, oseille, céleris, persil, cerfeuil, desséchés sur terre avec racines ; produits reconnus essentiels pour la marine à long cours, permettant de confectionner toute espèce de potages aux légumes, bouquets de pot-au-feu, garnitures de grosses pièces (ext.)

Cette Maison a également exposé des pois cassés, haricots de Soissons, résultat supérieur comme culture ; spécialité de Juliennes, taillées et non taillées.

Variantes

La Maison DANDICOLLES, de Paris, seule exposante, très remarquable comme variations et produits naturels.

Les cornichons et les câpres font défaut à l'Exposition *(C'est le cas).*

Légumes cuits

La Maison DUMAGNON, de Paris, s'est distinguée parmi toutes les conserves ordinaires, par les asperges, vraiment les seules réussies dans toute l'exposition d'alimentation. Conservées dans leur court-bouillon en bocaux. Hauteur des asperges, 45 centimètres et de couleur naturelle.

La Maison BENOIT et LAURIN, à Mallemort (B.-du-R.), a exposé des légumes entiers supérieurs, tels que : tomates, artichauts, céleris extra.

La Maison LECOURT, à part sa supériorité sur une masse d'exposants concernant les champignons dit " de couches " et ses légumes verts, on remarque un bocal d'artichauts entiers, dernier mot de la conserve. D'ailleurs se sont les seuls qui priment sur tous les autres ; mieux que ça, tous ces légumes sont cuits par le procédé moderne, dans un bain de *Chlorophylle* substitué par ce fait aux sels de cuivre, employés jusqu'à nos jours pour la coloration des légumes et fruits.

La Chlorophylle est une matière verte tirée des cellules des feuilles.

La Maison LAMABLE, de Paris, a exposé des produits fort beaux comme volume. Quant aux résultats de la conserve, elle a fourni les deux extrêmes : ou trop coloré, ce qui n'est pas naturel, ou reste jaune

ce qui ne vaut pas mieux ; trop cuits et laissant beaucoup à désirer à l'œil. Je ne me prononcerai d'ailleurs que sous toute réserve attendu que la Maison a obtenu plusieurs médailles en France et à l'étranger.

La Maison CHEVALIER, de Paris, a des spécimens vraiment supérieurs à tous ceux vus jusque-là dans l'alimentation. Sa vitrine est une des plus variées et des mieux réussies en tout, sans toutefois pouvoir rivaliser avec la Maison DUMAGNON pour les asperges.

Voilà pour les légumes secs et cuits.

Fruits cuits entiers

La Maison BÉNOIT et LAURIN, de Mallemort (B.-du-Rh.), Maison déjà citée pour la conserve des légumes cuits, expose également des poires, pêches, cerises et abricots conservés entiers dans leur jus avec couleur naturelle. *(Produits extras).*

Compotes, Sirops, Jus pour glaces

Quant aux sirops, glaces, sorbets, jus pour glacer, diversité d'extraits de parfums pour sorbets, c'est la Maison MOUREAUX, de Paris, qui tient la corde (Lauréat).

Confiserie, Pâtisserie, Biscuiterie

Pour la confiserie, la Maison POTIN, de Paris, a mis en montre les plus beaux produits si toutefois ils ne sont pas les meilleurs au goût. Mise hors-concours et membre du Jury.

La Maison DUBOIS, à Sigaux, se remarque par ses pains d'épices, bis-pains, biscottes pour juliennes.

La Maison BRASSIO, de Paris, spécialité de nouilles fraîches, produits exceptionnels.

Pains légers, échaudés, produits exposés par la Maison SAVIDAN.

Egalement la Maison SEGAUX, à Saint-Denis, gros pains légers pour malades.

La Maison PAVARS, à Etampes, spécialité de gâteaux amandes.

La Maison AUGRAS, de Châteauroux, a représenté la Bastille en biscuits rapportés et de différents modèles.

La Maison ASTRUC, de Paris, très remarquable par sa décoration

artificielle, entre autre, la *Tour Eiffel* en postillage, décorée du dernier goût, ayant plus de 1 mètre 50 de hauteur, sur socle artificiel.

Truffes noires

Indépendamment des truffes de Montagnac (B.-A.), nous avons remarqué la Maison Louis BERNARD, de Carpentras (Vaucluse). Truffes noires splendides, supérieures à celles du Périgord comme volume et genre de conserve en gros bocaux.

Terrines, Pâtés, Charcuterie

Quant à cette classe d'aliments, je ne puis me prononcer, attendu qne vu sous vitrines, l'on aperçoit que superficiellement croûtes ou porcelaines ; malgré cela, la Maison TIVOLIER, de Toulouse, se recommande par ses pâtés d'alouettes.

La Maison LIBOR, de Paris, s'est distinguée par ses produits de charcuterie qui, en outre, a exposé deux jambons colossaux ; avec cela, une infinité de viandes de porc en saumure pour tous les emplois de terre et de mer. Diversités de pâtés, terrines, saucissons et mortadèles, ainsi que lards fumés.

Conserves de Volailles, Gibiers Viandes de Boucherie

Une mention honorable à la Maison RAYNAL, de Capdénac (Aveyron), pour ses chaux-froids de perdreaux qui sont on ne peut mieux réussis, tant entiers que coupés, en outre, quelques cailles entières en bocaux, une pièce par bocal.

Nous reprendrons la Maison CHEVALIER, de Paris, déjà citée : Ce sont là vraiment les produits culinaires proprement dits ; les seuls conservés dans des conditions vraiment hygiéniques. On y remarque des filets de bœuf entiers et piqués, des fricandeaux, du bœuf braisé avec légumes autour, ceci m'a paru assez louche, quant à l'amalgame de cette dernière conserve qui était cependant fort belle.

Après ces grosses viandes viennent les volailles entières, dindonneaux, chapons, oies et pintades ; ensuite les cailles et pigeons. Le tout conservé en bocaux et gelées clarifiées.

Une station soignée pour l'artiste culinaire, c'est devant la vitrine de

la Maison DOSTE, de Paris, pour ses conserves de pigeons et de cailles en bocaux ; également sa spécialité de cailles vivantes pour toute l'année. (Diplômée.)

Gras-Double

Nous devons des félicitations à la Maison PHARAMOND, de Caen, pour son exposition de gras-double crus dans la saumure liquide, et cuit dans son jus formant gelée, sans légumes ni ingrédients étrangers ; seul exposant des produits vraiment supérieurs conservés en bocaux, boîtes et terrines.

Huiles, Beurres, Margarines

Je ne vous parlerai pas de la Maison VERMINCK, qui tient la corde pour les huiles d'arachides.

La Maison Louis ANASTON, propriétaire à Salon (Bouches-du-Rhône), huiles du pays. Spécimens supérieurs.

La Maison Auguste PELLEGRIN, de Paris ; grand diplôme, avec médaille, pour sa margarine perfectionnée.

Liquides

La Maison DUBOIS se remarque par ses cognacs et eaux-de-vie de marc.

Bière de la Comète, usine à Châlons-sur-Marne ; légère, agréable au goût, facile à digérer : Avis aux malades.

Spécialités

Le Ciblis, extrait de viande, bouillon instantané, parfumé à point, très goûteux, substantiel, et n'ayant pas goût de fumée.

Disons deux mots sur les gauffres Hollandaises. Cuites dans des moules quadrillés à poignée en dehors du fourneau, cuisant par le gaz, sans graisse ni beurre, appareil spécial et propre à cette cuisson.

Machines récentes à l'usage de l'Alimentation

Je vais tâcher de vous donner un aperçu de la fabrication du *Biscuit Olibet*. L'installation des machines et fours ne comprend pas moins de trente mètres de long.

C'est d'ailleurs une des plus intéressantes stations du Palais de l'Alimentation.

Vous avez à votre gauche dans un compartiment spécial une machine à fort cylindre, qui est chargée de mettre en action diverses mécaniques, servant à la fabrication.

Vient ensuite le pétrin à vapeur à palettes en acier, tournant dans une cornue en bois. La pâte prête est transportée par deux ouvriers, sous deux énormes cylindres en acier, qui au moyen de levier, pèsent plus ou moins sur la pâte ; en dernier lieu, cette grande abaisse de pâte est coupée par tronçons d'un mètre carré et repassée par un autre ouvrier sous un autre cylindre de plus petite dimension qui rapetisse à son tour ; durant cette opération, une brosse en crin renvoie sur cette pâte de la farine en poussière et à jet continu.

De là nous arrivons à la confection du biscuit mécanique. Un grand emporte-pièce automatique découpe et timbre les biscuits à leur passage, au fur et à mesure que le cylindre les renvoie sous cet énorme emporte-pièce qui ne coupe pas moins de 100 biscuits à la fois, tout en laissant la machine poursuivre sa marche en avant.

A la suite, une toile est disposée horizontalement sur deux rouleaux de bois à 2 mètres de distance l'un de l'autre. Puis voici comment les biscuits coupés s'alignent d'eux-mêmes sur cette toile qui tourne horizontalement sur ces deux rouleaux. Cette toile, qui se déroule très doucement emportant les biscuits découpés, dépose, en tournant sur le dernier rouleau, les biscuits coupés sur des plaques placées préalablement dessous, tandis que les bavures sont rejetées dans une corbeille.

Ces plaques, ainsi remplies et prêtes à mettre au four, arrivent d'elles-mêmes devant l'embouchure et pénètrent dans l'intérieur sur un chemin de fer.

Les plaques traversent le four, qui a 6 mètres de long. Les biscuits passent environ 10 minutes dans celui ci pour faire le trajet. Arrivés à l'autre bouche, un ouvrier reçoit les plaques toutes prêtes et les place successivement sur des étagères roulantes.

Puis des dames rangent gentiment ces biscuits tout chauds dans des boites élégantes, et l'acheteur, qui a vu confectionner ces biscuits, peut les emporter tout frais de l'autre côté du continent. Voilà, dans sa simplicité, une des plus grandes industries de l'alimentation, qui nécessite, en tout, 9 à 10 hommes pour ce merveilleux travail.

Machine à écosser les Petits Pois

Cette nouvelle machine fonctionne à l'usine Pottin, à la Vilette. Je regrette de n'avoir pu me rendre un compte exact de son travail, attendu que la conserve des pois était terminée.

Elle a la propriété d'écosser les pois, rejeter les cosses et diviser les gros des petits. En somme, une vraie batteuse, je ne saurais mieux vous la décrire ; ce qu'il y a de certain, c'est qu'elle existe et accélère de la besogne.

Machine à laver les Assiettes

Je vais m'efforcer de vous en démontrer le mécanisme. Un grand baquet en bois vous représente le contenu de l'eau chaude et froide mi-partie séparée. Les assiettes se font glisser sur une large griffe à trois becs recourbés pour les maintenir. Ces griffes sont actionnées par un arbre de couche qui tourne verticalement au milieu du cylindre. L'arbre, en tournant, plonge successivement chaque griffe portative d'une assiette dans l'eau chaude

Arrivé à ce point, une brosse fixe tourne continuellement au moyen d'un engrenage actionné par la même force que les griffes. En tournant, cette brosse frotte l'assiette à son passage. Ceci est pour un côté de l'assiette. Arrivé à ce point là, une lamette d'acier flexible posée verticalement au fond du baquet fait basculer l'assiette lorsque cette dernière la rencontre et, par ce manège, l'assiette lavée d'un côté retombe sens dessus-dessous dans une autre griffe qui fait le même office que la première ainsi qu'une deuxième brosse qui lave, par ce fait, le dessous de l'assiette. Ces griffes sortent de l'eau chaude, emportant les assiettes lavées, les déposent, en passant, sur un champignon en bois incliné vers l'eau fraîche, où l'assiette lavée vient tomber pour se rincer. Un seul homme suffit pour actionner cette machine à roues et à bras, et faire passer les assiettes sur les griffes ; l'opération finie, on n'a qu'à retirer les assiettes qui sont toutes propres.

1200 assiettes peuvent se laver à l'heure sans craindre la casse, attendu qu'on a prévu à cet inconvénient. J'en conclus que cette machine ne peut être utilisée que dans les grands établissements, tels que : lycées, pensionnats, fourneaux économiques, banquets, dîners de circonstance, etc...

Machine à rincer les Bouteilles

On peut laver 12 bouteilles à la fois, actionnée par la vapeur, spécialité pour les limonadiers.

Figurez-vous un volant à dents et horizontal, adapté à un arbre de couche vertical qui, lui-même en tournant sur son axe, fait tourner 12 tourne-sol où au préalable on a placé 12 bouteilles le col en bas. Voici comment a lieu le lavage : chaque tourne-sol a dans son centre un pivot en caoutchouc, muni au bout d'un plumeau en crin traversé par un tuyau métallique qui conduit l'eau dans le haut de la bouteille, ainsi placée de haut en bas sur ce pivot après introduction du plumeau tous ces tourne-sol tournent avec une force vertigineuse, tandis que l'eau arrive dans la bouteille à jet continu, le balai en crin frotte les parois du verre et l'eau s'échappe par un clapet. La bouteille peut s'enlever et on peut en remettre successivement d'autres sans qu'il soit nécessaire d'arrêter la machine.

La Rôtissoire Arroseuse

Adapté à un tournebroche qui en fait partie, le rôti cuit dans cette rôtissoire, et s'arrose de lui-même par ce nouveau procédé : deux cuillères, qui tournent en même temps que le rôti, prennent le jus dans un canal placé sur un des côtés et en dehors de la rôtissoire. Ces cuillères automatiques en tournant viennent déverser leur jus sur une gouttière percée qui, placée supérieurement, arrose celui-ci dans toute sa longueur.

Cet arrosage à répétition se produit jusqu'à entière cuisson du rôti en broche. Je ne crois pas au succès de cette nouvelle rôtissoire, attendu que de rôtie la pièce deviendrait bouillie, par le trop de sauce.

Rôtissoire Automatique

J'ai remarqué également chez le même exposant la rôtissoire automatique. Elle a l'avantage de fonctionner seule par son ventilateur actionné par la chaleur. Cette rôtissoire a ceci de particulier : c'est que la broche tourne verticalement. On arrose le rôti en introduisant le jus dans une espèce d'entonnoir adapté sur un côté et dans le haut de la rôtissoire qui tombe en pluie sur celui-ci.

L'outillage comprend la rôtissoire proprement dite et le fourneau mobile à poignée.

L'invention au point de vue de l'idée est bonne, mais à mon avis peu pratique. Elle peut tourner avec un poids de 5 kilos, marchant au gaz ou au charbon.

Les deux sortent de la maison VIVILLE, à Paris, avenue de l'Opéra, 16.

Fourneaux, Broches et Grils

En fait de fourneaux à vapeur (charbon de pierre), je n'ai rien vu de particulier à ceux qui existent. Les fourneaux à gaz en service à l'Exposition dans les cuisines de la Tour Eiffel sont de dernière combinaison et d'une installation des mieux comprises. Les jets et foyers sont admirablement bien organisés, tant pour le chauffage à grande batterie, que pour la graduation de la chaleur , ainsi que les garanties d'explosions. Malgré ce progrès, que je reconnais supérieur comme imagination, je le trouve moins pratique que nos fourneaux à charbon de pierre pour la cuisson des aliments et pour la santé de l'ouvrier.

L'installation des grils sert à deux fins. Voici pourquoi, ces grils étant mobiles, on peut les retirer et les remplacer par la broche qui tourne à air chaud. Les jets de gaz, comme de juste, sont placés au-dessus des grillades et des rôtis.

Actualités

Un nouveau genre de fouet ou batteuse est en vogue, voici le système dans sa plus simple expression : Figurez-vous un genre d'entonnoir en fil de cuivre étamé, plus ou moins épais, formant ressort ; renversé sur son axe, le tube de l'entonnoir vous représente une longue poignée en bois dans le genre d'une baguette de tambour.

Vous placez vos blancs d'œufs dans un vase profond, large et rond, et vous actionnez du haut en bas sur le ressort avec la poignée en bois.

Graduellement en 4 minutes vous montez 12 blancs d'œufs en neige et sans fatigue. L'invention est toute récente et tente à se propager vu la modicité de son prix. Maison DESPLATRE et Cie, 11 fois médaillé et 1 diplôme d'honneur, rue Claude, 11, Lyon.

Presse-légumes, Presse-jus, Presse-fruits

Cet outil maniable consiste à posséder un récipient ou passoire fine en forme de cône revêtu d'une toile en cuivre étamé, avec deux poignées. Par une charnière des plus solides pour les besoins, un pressoir en acier poli y est adapté, également avec sa poignée, c'est-à-dire une pour le récipient et une pour le pressoir, toutes deux de longueur égale. En voici le jeu : en ramenant les deux poignées l'une contre l'autre, le pressoir sans beaucoup peser dessus, emboîte le récipient et en chasse les purées, les jus avec netteté.

Par cet outil on peut obtenir une purée de pommes, de fruits, jus de viande et de cresson, instantanément, pour une ou trois personnes à la fois. L'outil peut servir à divers usages, attendu qu'il est très commode à laver.

Par la suite il est appelé à rendre de grands services dans les maisons bourgeoises.

C'est la Maison J. COSTE, fabricant, 23, boulevard St-Martin, Paris.

SITUATION DES CUISINIERS

AU

Point de vue hygiénique et social tant à Paris qu'à l'Exposition

Il me reste à vous faire l'apologie de la cuisine et du cuisinier, soit à Paris, soit à l'Exposition, comparativement comme ouvrier et à la situation qui lui est faite dans les divers établissements.

Dans les restaurants accessibles aux petites bourses, tels que ceux que j'ai fréquentés quelquefois, la cuisine est en général fade, saucée, le service long et mal fait. Citons du nombre le soi-disant *vingt-cinq sous* et les marchands de vin. Ces derniers, peu soucieux de leurs clients, servent une cuisine plus que médiocre. Je ne sais trop à quoi l'attribuer, car la qualité existe, seul l'art y manque.

Ces genres de restaurants ont leur mot d'ordre : c'est-à-dire que pour les clients qui viennent là, il est convenu entre eux et le propriétaire que c'est pour y mal manger et que pour eux, passagers, c'est assez bon, ne tenant compte d'aucune espèce de considération.

Chez les Duvals, tels qu'au boulevard Sébastopol, rue Montesquieu, etc... divers établissements qu'il serait trop long d'énumérer, et tous de premier ordre, comme installation, malgré la matière première, la cuisine y laisserait à désirer, comme fini ; le travail, d'ailleurs, y est mal distribué, le service y est des plus longs, et soyez certains que le personnel n'y manque pas. Tantôt je vous donnerai l'exposé des motifs et les conclusions de mon appréciation.

Je ne voudrais pourtant pas vous laisser croire qu'à Paris on ne sache pas faire la cuisine, mon rôle se borne à vous communiquer mes impressions, à vous de les commenter et de les apprécier.

Oui, citoyens, l'on sait faire de la cuisine à Paris, mais de la cuisine que je n'ai pas mangée, je me suis contenté, et je suis très heureux de le dire ici, de visiter les locaux où l'on confectionne cette riche cuisine, tel que : le grand hôtel Continental, où je fus retenu assez longtemps par le gros bonnet, M. Lefèbre, à qui je dois mes remercîments ; je dirai seulement que l'installation y est admirablement bien comprise : l'architecte avait songé à la cuisine.

Le restaurant Bonvalet, boulevard du Temple, où je fus reçu, accompagné de M. Dupouy, secrétaire de la Fédération des Cuisiniers de France, par MM. Gilbert et Barafort, d'une façon courtoise et pleine de fraternité : là, la cuisine avait ses aises.

Nous reviendrons aux restaurants que j'ai cités plus haut et j'ajouterai ceci : selon moi l'on pourrait, il me semble, avec le même argent, faire mieux, si seulement tous ces grands établissements étaient gérés par des cuisiniers au lieu de comptables ; je remarque que dans ces grands monopoles les chefs de cuisine n'ont pas de la prépondérance. D'autre part les difficultés de travail s'y présentent en grand nombre, tels que l'espace, la lumière, le matériel, l'aisance, en un mot, dans ces grands travaux culinaires où le capitaliste y réalise d'aussi grands bénéfices au détriment du labeur à outrance et sans aucune considération en échange de tant de bonne volonté.

Si nous, travailleurs obscurs, pouvions nous entendre un jour (chose qui n'est pas facile à Paris), cette question du surmenage au travail serait simplifiée d'un coup, et voici comment : Etant donné et reconnu l'heure règlementaire du

travail, selon les délibérations du dernier Congrès de Paris, le résultat du producteur resterait inférieur à la consommation et le capitaliste qui exploite sans pudeur et avec connaissance de cause se verrait contraint par la force matérielle, soit de resteindre sa maison, ou d'y suppléer par une deuxième brigade de relève, pour arriver aux besoins du service et satisfaire ses capitaux. Voilà, citoyens, en peu de mots ce qui se passe à Paris et le remède à y apporter est celui-là, pour l'avenir du cuisinier et de la bonne cuisine.

Je ne vous parlerai pas beaucoup des cuisines de l'Exposition, attendu que notre sympathique collègue Morard, vous en a donné un résumé sincère dans toutes ses défectuosités, malgré cela je vous dirai que j'ai eu l'avantage d'en visiter quelques-unes et j'en suis sorti écœuré pour nos collègues de Paris que je plains de tout mon cœur, en disant que les chaufferies de bateaux à vapeur sont des cabinets de travail, comparées à ces cavernes de feu. En somme pas d'air, pas d'espace, pour se mouvoir, calfeutrés dans le bois, entourés de mille jets de gaz, qui absorbent à eux seuls l'oxygène, pour ne laisser aux cuisiniers que l'hydrogène qui est 14 fois plus léger que l'air que nous respirons ; ajoutez à toutes ces incommodités des bourrasques de travail, et tant de sueur pour cent sous par jour !

Voilà, citoyens, le sort des cuisiniers en général à l'Exposition ; en somme plus mal partagés que ceux de Paris.

Arrivons au premier étage de la tour Eiffel et continuons nos visites aux cuisines des différents restaurants. L'installation y est plus que boîteuse, c'est un monopole à casse-cou, comme on y est logé à l'étroit, tout y est utilisé dans ce colosse de fer (je veux bien l'admettre un instant), tout y est utilisé, dis-je, ce qui fait que seul le fourneau y est d'aplomb le restant des planchers ne sont que trous ou bosses ; seul le hasard de la nature a favorisé les ouvriers, c'est-à-dire qu'à

cette hauteur gigantesque où l'on a voulu placer au premier rang la gastronomie, l'air s'y renouvelle continuellement par le treillage en fer.

Je ne me laisserai pourtant pas dire que l'emplacement utilisé à l'installation des cuisines dans la tour, ait été bien compris (un cuisinier a dû manquer pour donner son avis). Oui, mes amis, bien compris cela est, pour la société d'exploitation de la tour, mais non pour les travailleurs d'intérieur, au service de différents patrons, qui tous sont des petits monopoles à la remorque du grand ! Toujours le monopole ! Eh bien, moi, simple marmiton, dépourvu des compétences d'équilibre, comme ce grand Eiffel (que son nom soit écrit en lettres d'or), j'aurais décidé que, pour exploiter à rebrousse-poil les visiteurs de la tour Eiffel, et ce, pendant 20 ans de licence à ce qu'on m'a dit, j'aurais décidé, que deux restaurants et deux grandes cuisines étaient suffisants au lieu de quatre restaurants pourvus de quatre méchantes cuisines.

L'on s'y trouverait moins gêné, la circulation serait acquise à l'aisance du travail dans cette cage de fer et de feu ; après cela jugez un instant du travail qui s'y fait.

Au restaurant Brébant l'on fait en moyenne une recette de 18 mille francs par jour. Donc, j'insiste et je ne comprends pas pourquoi, pour augmenter ses capitaux, le patronat soit autorisé à la tour, pour implanter son établissement, lorsque la place lui manque pour exercer ! Et ce, au détriment du producteur ! Je le répète : Deux restaurants seulement auraient été préférables et deux grandes cuisines. Les recettes auraient été les mêmes, l'ouvrier n'aurait pas eu à souffrir de la mauvaise combinaison et le nombre d'employés aurait été le même, avec le même nombre de clients à servir ; seuls ! je vois les capitalistes favorisés.

Citoyens, puisque nous voilà sur la tour Eiffel, permettez-moi de ne pas en descendre avant de vous avoir résumé les

dernières idées de ma visite à l'Exposition. Veuillez m'excuser si dans cette dernière partie de mon mandat, je sors de mon rôle de cuisinier pour faire un peu du socialisme et de politique. Ce sont les besoins de la cause ; et montons plus haut puisque me voilà autorisé, pour passer en revue à vol d'oiseau, le progrès des sciences et des arts, qui, malgré déjà de nombreuses étapes, n'est pas prêt à s'arrêter dans la conquête de la nature par la nature elle-même.

Du haut de ce formidable géant de fer, voyez où la fièvre de la conception humaine a arrêté momentanément sa marche progressive ?

Dans ce Palais des Machines tous les chefs-d'œuvre sont réunis et se succèdent ; par lui seul, l'arc de cercle qui les couvre est un rêve de mathématiques, vous voyez là-dessous, placés alternativement : machines à vapeur, à eau, à air, électricité, ascenseur hydraulique, accumulateurs, producteurs de force motrice, lumières phonographes, navigation aérienne et de marine. Sous le Dôme Central sont placés, l'industrie, les arts, la main d'œuvre y rayonne par des travaux supérieurs dus à la main de l'ouvrier, ajoutons à cela le commerce, les chemins de fer, les fonderies, ainsi que l'industrie privée où se servent les ministères de la guerre et de la marine. En un mot tous ces prodiges de l'intelligence humaine sont là symétriquement placés pour le triomphe de la France :

Allécher le capitaliste et l'anéantissement du prolétaire.

L'air et l'eau se disputent la place ; l'électricité en silence, laisse loin derrière elle la vapeur avec son grand fracas. L'eau, l'air et le feu se heurtent et tourbillonnent sous cet arc monstre aux yeux du genre humain, tantôt renversant, tantôt reconstruisant les principes primitifs de l'existence ouvrière ; mille bras d'acier se dressent sur nos fêtes, pour saper à merci les bras du plébéien, c'est beau ! c'est sublime ! c'est l'ennemi !

Eh bien, mes chers collègues, savez-vous ce qui nous reste à faire contre cette avalanche grandiose, pour résister à cet ennemi ? Nous, travailleurs, aux trois quarts oubliés comme tant d'autres d'ailleurs, ce qui nous reste à faire c'est de nous rallier, nous unir, non pas pour combattre le progrès, mais opposer une force vive de réprobation aux capitalistes par la solidarité.

Laissez créer des machines, productions de la main-d'œuvre ! La machine a son bras ; elle nous soulagera tout en nous coupant les bras, et voici pourquoi : Demandons la diminution des heures de travail, je m'adresse à tous les travailleurs en général, vous aurez de prime-abord comblé une lacune conséquente, celle du chômage. En second lieu, demandons le relèvement de nos salaires, c'est-à-dire à un taux supérieur et relatif aux plus-values des bénéfices réalisés par l'emploi de la machine ; en ce sens que la machine remplaçant avantageusement la main-d'œuvre, restreint le nombre d'ouvriers qu'on employait autrefois ; il en résulte donc une plus grande proportion d'ouvriers sans travail.

Lors donc, moins d'heures de travail acquis pour chacun, un plus grand nombre d'ouvriers seraient naturellement employés, ce qui par le fait ne porte nullement atteinte à l'employeur puisqu'il trouvera d'ores et déjà son bénéfice et au delà, par le rendement de la machine, de même que le travailleur bénéficiera de la réduction de la journée de labeur tout en maintenant les prix convenus ; j'ajoute également, que par l'adoption de la réduction du travail, le chômage aurait une fin, les heures supplémentaires lui étant acquises et dévolues de droit, selon le principe.

Pour obtenir tous ces bienfaits, ne vous illusionnez pas sur le temps, le temps est un leurre sur lequel il ne faut pas songer ; vos droits, vos adoucissements à la misère, vous ne les obtiendrez que lorsque vous aurez obtenu l'union parmi vous, mais pas avant.

Voilà ce que nous devons nous appliquer à faire aboutir, voilà le premier but à atteindre ; que chacun apporte sa pierre à l'édifice de la solidarité, que chacun mette autant de dévouement à constituer l'union, et qu'à l'exemple de ceux qui mettent tout en œuvre pour nous diviser, nous continuions l'œuvre si bien ébauchée que nous ont léguée nos pères, il y a cent ans. Méfiez-vous des esprits rétrogrades, ceux-là sont nos ennemis, ceux-là sont des égoïstes, ne s'aimant qu'eux-mêmes et voulant la plus grosse part des privilèges.

Tandis que nous leur disons que nous voulons que tous les membres de cette grande famille aient leur part de soleil, nous préconisons donc l'entente et l'union ; nous devons faire la concentration des classes déshéritées. Combattons l'indifférence de nos frères de malheur, par la persuasion, en les attirant à nous par nos actes loyaux, et notre noble conduite. Voilà notre seule force !

Là, Citoyens, ne s'arrête pas le contingent de nos forces à mettre en ligne de combat ; combat de vie ou de mort pour le prolétaire.

Il nous faut le concours des citoyennes qui, comme nous, oubliées, ont cru devoir s'associer à notre misère.

Toutes les femmes n'ont pas exclusivement le devoir du ménage à remplir et d'allaiter vos enfants.

Il y a pour la femme un devoir aussi noble que charitable, c'est celui d'appuyer nos revendications, de rehausser la valeur intrinsèque de celui qu'elle a choisi parmi tous.

Cette nouvelle théorie de l'école de la femme, vient d'être développée et préconisée au Congrès, par une institutrice de Londres, et voici à peu près en quels termes : Cette tendance d'émancipation de la femme, dit-elle, est à la charge de chacun de vous, citoyens ! A vous de l'instruire sur l'état social, dont elle tente de s'exclure, lui donner pour mission, qu'elle a non pas à l'esquiver, mais à la soutenir suivant ses facultés.

J'ajouterai que de nos jours beaucoup de femmes déclinent la joie d'être mères de famille. Vous en connaissez tous un peu le mobile ! Il leur faut donc une autre occupation pour remplacer les charges de la maternité. Ce sujet, Citoyens, vous devez le leur inculquer à ces esprits faibles, qui ne demandent qu'à savoir pour vous être utiles.

Et pendant cette instruction sociale que vous ferez à la femme, vous captiverez ses sentiments de faiblesse, vous occuperez ses loisirs, vous paralyserez le vice qui naît parfois chez elle, par la non-activité de l'esprit ; habituée dans cette nouvelle tactique de la vie, elle y puisera les forces morales qui lui manquent, sera même orgueilleuse de la place qu'elle occupera désormais dans la société quand elle saura qu'elle compte et qu'on compte sur elle.

En effet, Citoyens, continuons dans les désirs exprimés par une *femme d'Angleterre*, je me permets d'ajouter que nous avons besoin de la femme élevée dans ces nouveaux principes pour donner à nos enfants une éducation plus virile, moins menteuse que celle dont on continue à nous gorger, en un mot, plus en rapport avec le progrès de la société et les besoins de la vie.

Et lorsque nous aurons fait cette grande conquête sociale, lorsque nous aurons rallié à nous toutes les citoyennes dignes de ce nom, nous en formerons le soutien du gros de l'armée des travailleurs.

Quand nous serons le nombre, nous serons forts et quand nous aurons la force, nous obtiendrons nos droits et nos justes revendications ouvrières.

Je terminerai, mes chers amis, en vous remerciant de l'attention bienveillante que vous avez bien voulu me prêter durant la lecture de mon rapport. Si vous croyez que j'ai dignement rempli le mandat que vous m'aviez confié et selon vos *desiderata*, je ne demande pas de félicitations. La

remière pour moi, celle qui me sera la plus sensible, ce era celle de vous avoir satisfaits. Je n'ai fait que mon devoir, 'est une grande satisfaction.

Je ne puis passer sous silence en cette circonstance, et soit it sans ironie, que les indépendants qui ont tenté vainement e nous remplacer dans la délégation culinaire à l'Exposition, 'auront pas à se plaindre, je crois, pour l'avenir ; car tout n ayant fait que mon devoir, je l'ai fait d'une façon générale our tous les cuisiniers et dans l'intérêt entier pour la corpo- ation.

Je conseillerai donc aux ambitieux et jaloux de se recueil- r, tout en méritant notre confiance, à seule fin de nous eprésenter une prochaine fois.

Dans cette attente qu'ils sachent avant tout qu'il faut pour avenir des hommes sages et d'actions, si nous voulons u'ils fassent aboutir toutes nos questions latentes qui sont à ordre du jour. A nous donc de bien choisir et surtout de ous confier qu'à des hommes prépondérants et de principe.

Avec les nouvelles doctrines, il faut passer outre la tradi- on. La société, Citoyens, est usée de la vieille école ! il faut ı régénérer par les nouvelles théories qui sont toutes en ıveur de la classe ouvrière, ainsi qu'il en a été décidé au ernier Congrès, soit que nous devions être respectueux de es délibérations, soit dans l'intérêt général, il y va de notre ort à tous de les faire aboutir.

A cet effet, nous ne devons reculer devant aucun sacrifice, persévérer par des actes solides et loyaux.

Croyez-m'en, mes chers collègues, les arguments de ıgesse sont déchus, ceux de la violence ne valent pas mieux, faut de la persuasion étalée au grand jour, il faut le groupe- ıent et obtenir le tout à l'insu des indifférents.

En cette circonstance, je regrette de tout mon cœur que ous n'ayons pas compris dans cette enceinte ces quelques

réfractaires aux vues différentes des nôtres qui croient échapper à la crise générale en ne vivant que pour eux. Je le regrette, dis-je, amèrement ; car j'ai la ferme conviction que s'ils assistaient plusieurs fois à des réunions comme celle-ci ils en concluraient que tout est pour le mieux dans l'intérêt de chacun.

Formulons donc un vœu, car tous ici présent, mes chers collègues, nous sommes tous unanimes à vouloir le bien commun, je ne doute donc pas de votre générosité, ni de vos bonnes inspirations ; c'est pour cela que je vous dis avec certitude d'être écouté : Portons au dehors nos bons sentiments de fraternité et fasse le temps accomplir ce que nous souhaitons pour tous, ainsi que le réclame notre bonne foi.

Je termine donc, Citoyens, en faisant des vœux pour l'accomplissement général du groupement ouvrier ;

Pour l'émancipation sociale des femmes ;

Pour la fédération de tous les cuisiniers de France et des Colonies ;

Et pour le triomphe de la révolution sociale qui nous gardera d'un esprit rétrograde en nous assurant le pain et le travail pour tous, à dater du glorieux centenaire !

Merci, citoyens.

L. AUTRIC.

La poussière descend petit à petit le long des parois et glisse hors de l'appareil par l'ouverture du bas. L'air pur débarrassé de toutes ces poussières, trouve un libre débouché par l'ouverture circulaire du dessus du cylindre.

Suisse

GROUPE VI. — CLASSE 50

Georges DAVERIO, Zurich

APPAREILS DE NETTOYAGE

Nomenclature

Tarare Zig-Zag. — Cette Machine a pour but principal d'enlever du blé tous les corps étrangers tels que : l'orge, les pierres, mottes de terre, pailles, ainsi que le blé carié.

La poussière disparaît sous le puissance d'un aspirateur.

Epierreur

Cet appareil relativement simple extrait du blé toutes les pierres, quelle que soit la grosseur. L'intérieur de cette machine est garni d'une forte tôle mue par deux excentriques.

Brosse à blé

Une brosse à blé, faite dans de bonnes conditions, termine complètement le travail des trieurs. Elle enlève le peu de poussière qui reste dans la fente du grain de blé ; le mouvement est obtenu au moyen d'une commande horizontale.

Moulin à cylindres

Moulin à deux cylindres. — M. Davério a construit le moulin à deux cylindres tout particulièrement pour le désagrégeage ou le convertissage des gruaux.

Moulin à trois et quatre cylindres. — Ce dernier compris dans un seul bâti, soit deux paires de rouleaux d'une cannelure différente dont une paire cannelée, l'autre lisse. Cette disposition permet de faire deux opérations différentes, tels que premier et dernier passage de broyage et un passage de convertissage.

Moulin à quatre cylindres superposés. — Ce moulin à cylindres fait trois passages de broyage en même temps et sans blutage.

Détacheur

Le détacheur doit aller avec le désagrégeur et le convertisseur. Il a pour but principal de détacher les farines des gruaux comprimés par le cylindre lisse.

Bluterie centrifuge

La bluterie centrifuge a été construite spécialement pour le blutage des gruaux convertis par le convertisseur.

TEGMANN, Zurich

M. Tegmann a exposé quelques cylindres porcelaine Tegmann, système de cylindres que l'on voit dans les moulins depuis plusieurs années.

Bluterie centrifuge Tegmann

Cette bluterie se compose d'un cylindre bluteur commandé par l'arbre principal à l'aide de l'engrenage ne produisant aucun bruit.

La poulie de commande peut être placée à volonté à l'un ou à l'autre bout de l'arbre.

MAERKY, HALLER et Cie, Constructeurs de Moulins, Aarau (Suisse)

Cette exposition consiste également en :

1° Euréka séparateur zig-zag ;

2° Sasseur dit universel, système Schemit, avec modifications ;

3° Euréka à batteurs et à brosses ;

4° Moulins à quatre cylindres superposés ;

5° Bluteries centrifuges.

Angleterre

HOWES et EWELL, Constructeurs d'Eurékas nettoyeurs à blé, à Londres

1° Euréka vertical ; 2° Euréka horizontal ; 3° Colonne Euréka nettoyeur à brosse aspirateur et séparateur combinés. Laveuse à une colonne.

Nouvelle Bluterie centrifuge

L'inventeur de cette bluterie affirme, par son système, obtenir une plus grande capacité avec moins de force motrice. 1° Meilleure qualité de farine avec le même blé ; 2° Capacité de bluter de la farine basse et d'augmenter sa valeur considérablement ; 3° Par le moyen absolument efficace de ventilation, la farine est plus forte et plus claire ; 4° Deux vis, l'une sur l'autre, pouvant parfaitement diviser la farine ; 5° Une vis à brosse garnie d'une gaze métallique à l'entrée de la bluterie afin de faire sortir les déchets.

Je ne crois pas du tout à son efficacité, car il faudrait pour s'en assurer faire quelques expériences.

En dehors du Palais des machines et indépendamment de cette galerie, MM. Thomas Robinson et Son, constructeurs à Rochdale (Angleterre), ont fait construire, dans l'enceinte de l'Exposition, un moulin à cylindres de deux étages, mû par une machine à vapeur de la force de 30 à 35 chevaux. Désireux de le visiter dans tous ses détails, je prie le meunier de service de bien vouloir intervenir en ma faveur auprès de ses patrons, tout en lui déclinant mes qualités de délégué, et moyennant la présentation de ma carte. Je fus alors introduit et reçu avec bien d'amabilité.

Nous causâmes sur la meunerie durant quelques instants. Comme tous les constructeurs, ses systèmes sont préférables à ceux des autres.

Toujours est-il que les cylindres Daverio sont préférables, à tous les points de vue, à ceux de la maison Seck frères, de Francfort. D'ailleurs les nombreux procès que cette maison allemande a eu à soutenir, contre un certain nombre de de minotiers de la place, l'ont prouvé sûrement.

NOMENCLATURE DES MACHINES POUR LA MEUNERIE CONSTRUITES PAR LA MAISON DE CONSTRUCTION THOMAS ROBINSON ET SON

Séparateur de Magasin

Le Séparateur est une machine qui enlève la poussière, les graines légères, les pierres et autres impuretés mêlées au blé.

Il est généralement placé dans le magasin de façon que toutes les rentrées de blé passent par cette machine avant d'être envoyées aux boisseaux et silos, le blé se trouve ainsi débarrassé de tout corps étranger. Rien n'empêche de l'employer comme première opération de nettoyage du blé.

Le blé est soumis à une action très forte d'épuisement qui enlève la poussière et les graines légères ; il passe sur un tamis à vibrations qui permet au blé de passer à travers et qui rejette les brins de bois, de paille et autres saletés. Après que le blé quitte le tamis, il revient en contact avec un autre courant d'air d'épuisement qui, une fois de plus, enlève tout restant de poussière.

Les mailles du tamis sont maintenues ouvertes par un nettoyeur automatique.

Crible-Calibreur du blé à mouvement rotatif

Cette machine est simple en ce qui concerne le calibrage du blé. Elle se compose d'une trémie, à laquelle on peut, si l'on veut, ajouter un ventilateur ; son mouvement rotatif particulier empêche la trémie de s'engorger.

Nettoyeur ou épurateur des blés

Cette machine est munie d'une aspiration qui précède le crible aspirateur. Le blé passe dans un crible séparateur, qui en extrait toutes les pailles, les pierres et toutes autres matières étrangères plus grosses que le grain de blé. Le blé tombe ensuite dans un épurateur et en sort complètement nettoyé. En sortant de ce nettoyage, le blé est encore soumis à une puissante ventilation d'épuisement qui enlève encore les diverses matières que l'action du nettoyage a détachées. Ainsi préparé, le blé va directement en mouture.

Brosse à blés, système Robinson

Cette brosse est employée pour débarrasser complètement les blés de toutes les impuretés qui ont été laissées par des nettoyages impuissants.

Le blé passe d'abord sur une boîte d'alimentation qui l'éparpille en une mince couche, laquelle avant de passer dans un cylindre conique est soumise à une action très puissante d'épuisement.

Le ventilateur-aspirateur débarrasse le blé de toutes poussières et petites graines.

La poussière et les pellicules s'en vont dans une chambre hermétiquement fermée, tandis que les pailles, les graines légères et les impuretés plus lourdes tombent dans une chambre à expansion. Le cylindre est recouvert d'une emboîture en fonte durcie percée de trous, qui permet à la poussière causée par le brossage de s'échapper.

A l'intérieur du cylindre, il y a un tambour tournant à une très forte vitesse, sur lequel les brosses sont fixées et arrangées de telle manière que le blé est maintenu continuellement en dehors et est ainsi soumis à un brossage continu dans toute la longueur du cylindre.

Après avoir quitté le cylindre, le blé se trouve encore en contact avec une puissante action d'épuisement, qui en enlève entièrement toutes les poussières ou impuretés qui n'ont pu passer à travers le cylindre. Un grand avantage existe encore dans cette machine, car l'ajustement des brosses peut se faire pendant que la machine est en marche ; de cette façon elles peuvent être ajustées pour s'adapter aux variations de l'amenage ou selon la grosseur du grain de blé en cours d'opération.

Le Sécheur des blés (Système Gibb)

Cette machine se compose d'un cylindre rotateur portant, à l'intérieur, des planchettes longitudinales et transversales. Ce cylindre est traversé centralement, dans toute sa longueur, par un conduit à air en fer forgé et fixe, dont la coupe transversale dépasse à chaque bout pour reposer sur des saillies indépendantes du mouvement rotateur du cylindre. La partie plate du conduit à air est perforée et protégée par des couvercles ; un bout est fermé et l'autre communique à un ventilateur en fer forgé qui tire sa provision d'air chaud d'un fourneau où l'on brûle du coke.

Le ventilateur et le cylindre tournent, le premier de 300 à 500 tours et le dernier de six à huit tours par minute ; le

grain est alimenté à un bout du cylindre et est constamment élevé par un demi-tour par minute au moyen des planchettes intérieures et retombe sur les couvercles du conduit à air, au bas desquels il glisse au travers et parmi les courants d'air, s'échappant des perforations.

Ce cylindre, quoique très-bien perfectionné, ne peut être employé que dans les pays froids où le blé ne peut sécher. Par contre, il devient tout à fait inutile dans les pays chauds où le blé sèche très facilement.

Moulin à trois cylindres pour le premier concassage

Cette machine s'emploie dans le premier concassage pour le système d'emploi de réduction graduelle et a par conséquent pour but d'enlever les saletés ou poussières contenues dans la fente du grain ; elle casse aussi le blé d'une forme qui facilite le second broyage. Son mouvement m'a paru très doux, car elle fend le blé dans le sens longitudinal et ainsi en extrait à fond la farine germeuse, sans endommager le son et sans faire de farine de broyage.

Bluterie centrifuge

Cette bluterie est munie d'un bâti en fonte.

Les batteurs sont en fer. Le cylindre reçoit son mouvement par l'arbre du batteur au moyen d'engrenages au lieu de la commande par courroie sur l'arbre de la vis sans fin.

Les côtés destinés à recevoir la soie sont en acier et ne sont distancés que de 15 centimètres.

L'entrée de la matière dans la bluterie, de même que la sortie, se fait au moyen d'une vis sans fin montée sur l'arbre du batteur.

DEUXIÈME PARTIE

L'ORIGINE DE LA MINOTERIE

Ses progrès jusqu'à nos jours

Le grain du froment et des céréales qui, en général, renferme une réunion des principes le rendant précieux pour la nourriture des hommes et des animaux, est riche à la fois en fécule et en matière azotées ; il forme presque partout le principal et quelquefois le seul aliment de la race humaine.

On ignore encore entièrement le premier emploi du blé ; les Grecs l'attribuaient à Cérès (1).

C'est assez dire que cette découverte se perd dans la nuit des temps. La réduction du blé en farine s'est faite au moyen du frottement de deux pierres ainsi que nous le disent les anciens documents; plus tard, cette réduction s'est faite au moyen de pilons et de mortiers.

Le perfectionnement de ces procédés a dû conduire à l'invention des moulins à bras qui remonte à la plus haute antiquité.

Ces moulins étaient ainsi construits : un arbre vertical au milieu ; un manège faisant tourner une meule ; un deuxième arbre de transmission horizontal, mû par deux engrenages en bois ; à l'extrémité de cet arbre, deux grandes roues également en bois avec manivelle que l'homme esclave était condamné à tourner.

La meule était couverte par une cerce ou archure, au-dessus de laquelle quatre pieds soutenaient une trémie que le meunier remplissait de blé ; la farine sortait brute de la meule qui était reçue par une caisse que l'ouvrier meunier vidait en remplissant les sacs.

Il en est souvent question dans la Bible.

Samson, prisonnier des Philistins, lors des premiers moulins à bras, fut condamné à tourner la meule.

(1) Cérès, déesse de l'agriculture pour le blé, les céréales et les moissons.

Les Romains ne commencèrent à se servir de moulins qu'après leurs conquêtes en Asie. Ils employèrent à ce travail les esclaves et les condamnés ; plus tard ils y appliquèrent aussi quelques animaux.

L'époque et le lieu de l'invention des moulins mûs par l'eau ne sont pas bien déterminés.

Les moulins à eau ne furent établis à Rome d'une manière régulière, sur les ruisseaux, que sous le règne d'Arcadius et d'Honorius.

Bélisaire, qui commandait à Rome pour Justinien quand la ville fut assiégée par Vitigès, roi des Goths, fit construire à cette époque, sur le Tibre, les premiers moulins à nefs connus de l'Italie.

Moulins à vent

Les moulins à vent vinrent longtemps après les mortiers, les pilons et les moulins à bras. Ces moulins ont été et sont encore employés principalement dans les Pays-Bas. Quoique le vent soit un moteur qui ne coûte rien et que l'on trouve partout, il paie, lui aussi, son impôt à cette industrie.

Ces moulins n'exigeaient pas un grand entretien, mais il fallait pour cela un meunier très prudent étant donné l'état de variation de l'atmosphère.

Cependant on n'a guère recours à ces moulins que lorsqu'on ne peut faire autrement, au sujet des irrégularités de leur action.

Les moulins dits à ailes horizontales, qui sont formés d'un arbre vertical portent des bras horizontaux, à l'extrémité desquels sont fixées des ailes, formées soit de deux cylindres, soit d'hémisphères ou des cônes creux en tôles tournés dans le même sens.

La pression exercée par le vent sur une aile qui lui présente sa concavité, est double de celle qu'il exerce sur sa projection, tandis qu'elle est égale ou même inférieure à cette dernière pression sur l'aile située à l'autre extrémité du diamètre ; l'aile située à l'autre extrémité du diamètre passant par la première aile, lui présente sa convexité.

Le moulin à vent peut tourner toujours dans le même sens en vertu de la différence de ces deux pressions, quelle que soit la direction du vent.

Le grand inconvénient de ces moulins, consiste en ce que l'action du vent n'agit jamais que sur un peu plus d'une aile, ce qui force à donner à celle-ci un beaucoup plus grand développement que dans les moulins à ailes verticales.

Où ces moulins existent en grand nombre, on s'en sert, pour ainsi dire, exclusivement pour la mouture des grains.

LES MOULINS A VENT A AILES VERTICALES OBLIQUES

Ces moulins consistent :

1° En un arbre tournant fait avec une forte pièce de bois, fixée au comble du moulin. Comme on a reconnu que les courants d'air agissent en plongeant sur la terre, sous un angle de 8 à 15 degrés, on a donné cette même inclinaison à l'arbre ;

2° En deux volants d'environ deux mètres de diamètre fixés en croix sur la tête de l'arbre qui forme les quatre bras à 2 mètres environ du centre de rotation ; de là s'ensuit l'organisme du moulin qui consiste d'abord en meules et bluteries.

PRÉPARATIF DU LAVAGE DES BLÉS

Les blés subissent un lavage au lestage ; le lestage consiste à répandre sur un séchoir la moitié du blé qui doit être lavé. Je suppose que sur 200 sacs on en ait vidé 100, les uns au près des autres, formant le rond dans le genre d'une piste, au milieu duquel les cent autres sont répandus assez clairsemés. Une petite quantité d'eau est répandue sur la partie du milieu afin de mouiller une moitié du blé ; des hommes placés les uns derrière les autres, tenant à la main une pelle de bois, envoient sur le blé mouillé tout en marchant et en se suivant des pelletées de blé sec, de façon que ce dernier soit humecté et mêlé au blé humide.

Après avoir été ainsi lavé et préparé, le blé est mis en sacs où il séjourne quelques jours et ensuite mis en mouture.

Les moulins ont alors passé en France et ont éprouvé dans tous les temps et les pays des séries de modifications, qui les ont amenés à l'état de perfectionnement que nous leur voyons aujourd'hui.

Cependant, en ce qui concerne les rodets, les turbines, les roues hydrauliques et les machines à vapeur, ils sont généralement employés dans les moulins pour la mouture du blé.

Les grains de blé pour la mouture sont formés d'une enveloppe corticale qui renferme les principes utiles de l'art du meunier, lequel consiste à réduire en farine de différentes qualités la matière qui occupe le centre du grain et à séparer l'enveloppe qui constitue le son.

On est arrivé à produire ces résultats par trois méthodes de moutures, dont je crois devoir montrer les principes.

De la Mouture dite économique

Ce procédé, considéré longtemps comme le meilleur de l'époque, était généralement connu en France, il est encore employé dans quelques-unes de nos provinces et dans de petits moulins de campagne.

Les meules sont en général de deux mètres de diamètre et font parfois de 55 à 60 tours à la minute.

Le blé est introduit au moyen d'une trémie, au fond de laquelle se trouve un châssis ou cassole constamment agité au moyen d'un fuseau ajusté au sabot de la meule et sortant complètement de l'ouverture circulaire de la meule tournante; cette rotation fait battre le dit fuseau contre le châssis et lui donne un mouvement de tic-tac qui engage le blé entre les deux meules, qui doivent être assez espacées. Dans cette première partie de l'opération qui le concasse au cœur de la meule et finit par le broyer à la partie de la feuillure, la farine brute sort complètement dépouillée du son, tombe directement dans une vis sans fin reçue par des chaînes à godets, qui la jettent dans un rateau qui à son tour la distribue dans les bluteries à boulange, à diviseur, à minot et à reblutage

Ces appareils séparent la farine qui traverse le tissu.

La farine première, que l'on appelait autrefois minot, en sortant de sa division allait directement, comme à l'heure actuelle, dans la chambre à farine ; puis venaient ensuite les farines nommées : impérial, les secondes, les troisièmes et les sembles. Ces dernières étaient des farines un peu rondes.

Chacune d'elles était tirée en sacs et vidée ensuite dans le mélange avec celle du minot.

La bluterie à diviseur consiste à éliminer les gros gruaux ou sembles qui, plus lourds, passent en queue de la bluterie ; elle élimine enfin la repasse, le petit et le gros son, plus légers et plus volumineux.

Ces premiers gruaux, soumis de nouveau à l'action des meules, que l'on nomme moulin à refondage, alors plus rapprochés que les meules à blé, fournissent encore de la farine qui passe par le rateau à refondage et va se blutir dans une bluterie indépendante de celle des moulins à blé.

Il est établi plusieurs divisions qui donnent de la farine minot, farine seconde et troisième. Ceci donne de la farine troisième, puis C. O. sans marque, qui est une qualité bien inférieure ; viennent ensuite la farine R. B., celle-ci est brune et ne peut servir que pour engraisser les porcs, la repasse fine et la grossière, le petit son qui sert pour les boulangers et le gros son pour les animaux.

Cette mouture ainsi partagée, devait rendre en moyenne le 75 pour cent en farine et le 25 pour cent en issues basses, matières et déchets.

Les farines de blé dur et demi-dur se traitent également bien par la même méthode. Ces qualités de mélange sont connues sous le nom de F. B. D.

Quoique ces opérations se traitent de la même manière que le blé tendre, elles exigent beaucoup plus de temps par la dureté et la cristallisation du blé, qui ne produit en totalité que des gruaux qu'il faut réduire ensuite en farine, étant donné que la meule ne peut opérer d'un seul coup, car il y a toujours des reprises produites principalement par les sasseurs.

Jadis, la mouture en sortant des meules était abandonnée à elle-même pendant cinq à six jours ; elle était souvent remuée afin de l'empêcher de fermenter. Le meunier saisissait ensuite le moment le plus favorable pour le blutage.

L'importance toujours croissante des moulins montés d'après les nouvelles méthodes, tend à diminuer le nombre de ces applications.

De la mouture Américaine, dite Anglaise

Cette mouture consiste à écraser le blé d'un seul coup. Les Français emploient aussi cette mouture qui subit également le même blutage et sassage que celle de nos jours.

Les meules employées pour ce genre de travail ou de fabrication n'ont qu'un mètre trente à deux mètres cinquante centimètres de diamètre ; elles font environ 120 évolutions à la minute et doivent être assez rapprochées pour ne produire que le moins possible de gruaux.

La mouture, en sortant des meules, doit être conduite dans un récipient convenablement disposé pour éviter les altérations que pourrait produire un échauffement.

De la meule

La bonne qualité de la meule est une des conditions les plus importantes de l'établissement d'un moulin. On ne saurait apporter trop de soins au choix de la pierre et à la manière dont elle est taillée.

Les pierres calcaires et les grès sont impropres à la fabrication des meules ; elles formeraient par leur frottement soit de la poussière, soit du sable qui altéreraient la farine à laquelle elles se mêleraient.

La variété de quartz-silex, connu sous le nom de pierre meulière, fournit les meilleures meules connues.

Cette roche se rencontre assez abondamment dans les terrains tertiaires des environs de Paris, surtout à la Ferté-sous-Jouarre (Seine-et-Marne).

Les fabriques de meules de cette localité sont fort renommées en France et à l'étranger ; elles font également de nombreuses expéditions pour l'Amérique.

Les premières meules fabriquées avaient de 1 mètre 80 à 2 mètres 30 cent. de diamètre ; on les formait d'un seul bloc et quelquefois de deux ou trois fragments. Il était très difficile de se procurer de pareilles pierres, et tout à fait impossible d'avoir des meules parfaites, car elles représentaient toujours quelques points défectueux.

Les meules employées dans la mouture américaine étaient presque toujours de 1 mètre 30 cent. de diamètre et 0m 27 cent. d'épaisseur, et faites d'un grand nombre de pierres de petites dimensions, c'est-à-dire avec des carreaux d'une qualité identique, rapprochés et maintenus par une couche de ciment et des cercles en fer. Tous les fabricants de meules s'attachaient à cacher le joint dans le fond des sillons, cette précaution est assez bonne. Dans tous les cas, les joints des pierres doivent être taillés au burin, afin que l'ajustage soit aussi parfait que possible.

Cette fabrication ménage au centre de chaque meule une ouverture circulaire ou œillade de 0m 42 à 45 centimètres.

Pour une meule de	1m 40 cent. . . .	0m 39 à 40 cent.
—	1m 30 — . . .	0m 36 à 30 —
—	1m 20 — . . .	0m 33 cent.
—	1m 10 — . . .	30 —

A peu de distance de l'œillard les meules sont rayonnées sur toutes leurs surfaces, car il a toujours été pratique de faire des rayons droits mais non des rayons creux.

Centimètre du talonnage ;

Pour une meule de	1m 30.	de 0m 05 à 0m 06
—	1m 40.	de 0m 07 à 0m 08
—	1m 50.	de 0m 09 à 0m 10
—	1m 62.	de 0m 11 à 0m 12

Les rayons facilitent la trituration du blé, donnent dans leur mouvement de rotation de l'aération et évitent de grands échauffements qui pourraient se produire s'ils n'existaient pas. Les meules de 1 mètre 30 cent. sont établies par douze divisions, compris quatre rayons par division. Celles de 1 mètre 40 cent. ont seize divisions de 3 rayons chacune.

Pour 1m 50, quelquefois dix-sept divisions de trois rayons.
— 1m 62, — dix-huit — —

Par ce rayonnage, les grains se trouvent d'abord concassés dans l'œillard avant d'être totalement broyés entre les parties de la surface des meules, c'est-à-dire la feuillure rhabillée. Il paraît que les Anglais auraient tenté de donner aux rayons une forme circulaire. Cette innovation, que rien ne justifiait, n'a produit aucun bénéfice.

Une meule ne peut travailler plus de 5 à 6 jours, attendu que chaque jour le rhabillage perd de son tranchant ; la meule devient glacée et produit de la mouture en moins.

Les parties pleines de la meule, partant des épaules, c'est-à-dire en dehors de l'œillard, doivent être parfaitement planes. Nos plus anciens meuniers donnaient légèrement d'entrée au cœur, mais cette opération ne pouvait suffire. Par suite du manque d'ouverture suffisante, la meule moutu-rant et ne pouvant recevoir le blé nécessaire était retenue dans son mouvement de rotation.

La surface des meules doit être dressée au marteau tranchant avec le plus grand soin possible ; cette opération faite, on vérifie si la meule est bien droite, en passant une règle enduite d'une légère couche de rouge, les parties sur lesquelles s'arrête la couleur sont les plus élevées.

Les ouvriers rhabilleurs, travaillent en frappant des coups très légers, parallèlement sur le portant dont se compose la surface de la meule ; les marteaux dont on se sert sont en acier trempé.

Beaucoup de contre-maîtres meuniers ou soi-disant meuniers, ne connaissant absolument rien de la meunerie, obligent les ouvriers au courant de leur métier à marteler fortement la pierre, afin de donner, disent-ils, du mordant à la meule ; c'est là une grande erreur.

L'opération du rhabillage est très délicate ; elle exige des ouvriers intelligents et très exercés au métier.

On a souvent cherché à exécuter mécaniquement le rhabillage ; jusqu'à présent on n'est pas arrivé à une solution complète du problème, car rien n'a pu égaler la précision et la cadence de la main de l'ouvrier.

La qualité de la pierre variant d'un point à un autre, exige à chaque instant un effort différent qui ne peut être apprécié que par l'ouvrier lui-même. On ne peut diriger la main de l'ouvrier pour obtenir le parallélisme et la régularité de l'écartement de la taille, c'est-à-dire de la cannelure.

Tel est le contraire des machines à rhabiller ; elles doivent être conduites aussi par des ouvriers rhabilleurs, connaissant fort bien la meule, mais ces machines à diamant n'ont pu obtenir les résultats de la précision du coup de marteau donné par la main de l'ouvrier.

Toutes sortes de tentatives ont été faites et se font encore afin de supprimer des bras et d'obtenir, des cylindres, de bons résultats.

Les Français, les Allemands, les Hongrois, les Anglais, les Américains, les Italiens et les Russes ont adopté la mouture cylindrée, système qui consiste en broyeurs, désagrégeurs, convertisseurs, possédant quatre et trois rouleaux mûs par courroie et engrenage.

Les cylindres cannelés ou granulés en noix conique, fonte durcie, partout où ils ont été présentés n'ont pu supporter les expériences promises par les constructeurs et les pompeux prospectus de leurs inventeurs ; nous citerons ceux de la Maison Seck frères, de Francfort, qui n'ont pu donner les résultats promis par eux.

Mis en mouvement de rotation, ils prennent une force plus considérable qu'un moulin à meules.

Les cylindres ont été inventés par un Américain, nommé John Collier, en l'an 1826 ; ils étaient en métal dur. Malgré le brevet qu'il prit, cette invention n'eut aucun succès.

Cette invention avortée a été reprise de nos jours par des constructeurs français, allemands, belges, suisses, hongrois et anglais, en y ajoutant de grandes modifications, afin de faciliter la mouture et d'obtenir des rendements pareils à la mouture faite par les meules.

A cet effet, en 1879, des expériences ont été faites à Paris, au Palais de l'Industrie et ont donné les résultats suivants :

EXPÉRIENCES FAITES PAR LE MOULIN A CYLINDRES (1)

Un moulin à cylindres comprend :

1° Un broyeur à quatre cylindres cannelés en hélice, qui fait deux passages ;

2° Un broyeur à quatre cylindres cannelés sur toute la surface. Cette cannelure est beaucoup plus rapprochée, ce qui fait un troisième et un quatrième passage ;

3° Un troisième broyeur à double passage, les cylindres également cannelés font le cinquième et sixième passage :

4° Un désagrégeur à 3 ou 4 cylindres lisses ;

---

(1) Je crois devoir emprunter ces notes à la brochure sur l'*Art de la Mouture*, dont l'auteur est M. Félix Hardouin.

5° Deux convertisseurs à 3 cylindres lisses ;

6° Une bluterie en toile métallique à extraire pour chaque passage, c'est-à-dire une bluterie pour chaque broyeur ;

7° Une bluterie au désagrégeur ;

8° Deux centrifuges, affn de bluter les farines des convertisseurs ;

9° Deux détacheurs ;

10° Une bluterie à diviseur pour gruaux;

11° Une bluterie à boulange, à minot de sûreté ;

12° Sasseurs, brosse à son, trieur, brosse à blé, batteuse, euréka et laveuse.

Tel est le matériel d'un moulin à cylindres, de 30 à 35 chevaux de force.

Les expériences ont été faites de la manière suivante :

1° D'un broyeur, comprenant quatre cylindres striés sur toute la surface de leur contour, de cannelures pratiquées en hélice relativement aiguës.

Le concassage du blé dans ces cylindres a exigé quatre passes, qui ont demandé 4 heures 10 et produit 125 kilogr. 50 de farines premières, ou 10 °/₀.

2° D'un désagrégeur à quatre cylindres, avec cannelures moins profondes et plus rapprochées, afin d'épurer les sons.

Cette opération a exigé quatre passes, qui ont pris 3 heures 30 et a produit 163 kilogr. 50 de farines premières, ou 13.62 °/₀.

3° D'un convertisseur, composé de quatre cylindres lisses.

Cette opération ne fait que convertir et effleurer les gruaux. Le convertissage a exigé trois passes pour les gruaux blancs et deux passes pour les gruaux bis ; ce travail a demandé 6 heures et a produit ce qui suit : 491 kilogr. de farines premières ou 42.93 °/₀ et 134 kilogr. ou 11.17 °/₀ de farines inférieures.

Les issues se sont trouvées être de 271 kil. ou 22,58 °/₀.

Comprenant :	*En poids*	*0/0*
Gros sons très maculés....	142 »	11 84
Petits sons.....	48 »	3 58
Recoupettes et bâtards	46 »	3 83
Remoulages..... ...	40 »	3 33
Ensemble.....	271 »	22 58

Quant au déchet, il a été de 15 kilos ou 1,25 °/₀.

En résumé.

Farines premières :	*En poids*	*0/0*
Résultant du concassage	125 50	10 46
Résultant du désagrégeage	163 50	13 62
Résultant de la monture à gruaux	491 »	40 92
Ensemble	780 »	65 »
Farines inférieures	134 »	11 17
Total	914 »	76 17
Issues	271 »	22 58
Déchets	15 »	1 25
Total	1200 »	100 cent.

Le temps qu'il a fallu pour opérer cette mouture, en 13 passes, a été de 13 heures 40 minutes.

EXPÉRIENCE FAITE PAR LES MEULES

Pendant le même temps, une paire de meules de 1m 50 de diamètre, d'une vitesse de 107 tours à la minute, fraichement rhabillées et rayonnées, a produit une mouture de 1,200 kil. (12 quintaux de blé) opérant 636 kilos ou 53 0/0 du premier jet de farines.

	En poids	*0/0*
Type des huit marques	636 »	53 »
La mouture des premiers gruaux a donné en même farine	195 »	16 25
Soit donc en première farine	831 »	69 25
Les remoutures ont donné, en qualités au-dessous	84 »	7 »
Toutes farines	915 »	76 25
A reporter	915 »	76 25

Les issues ont été ainsi qu'il suit :

	En poids	*0/0*		
			Report	915 »	76 25
Issues fines	70 20	5 80		
Sons	201 80	16 82		
	272 »	22 67	272 »	22 67
			Déchets	13 »	1 08
			Total	1200 »	100 »

RÉSUMÉ COMPARATIF

Par cent kilogrammes :

	Déchets	Issues	Farines second^res	Farines 1res	Toutes farines	Total
Cylindres...	1,25	22,58	11,17	65	76,17	100
Meules.....	1,08	22,08	7 »	69	76 25	100

Les notes et chiffres que je reproduis, ont été le résumé des expériences faites à Paris, par M. Descourty, meunier, connu par la meunerie Parisienne. Ces notes ont été également insérées dans le *Bulletin des Halles*, du 13 mai 1880.

Ces expériences ont démontré, d'une manière parfaite, que les moulins à cylindres n'ont pu avantageusement remplacer les meules. Il faut être dépourvu de connaissances techniques pour ne pas comprendre que le moulin à cylindres n'a produit que 65 °/₀ de farines premières, tandis que la paire de meules a fait produire au même blé 69,25 °/₀, soit une différence de 4 kilos 25 en faveur des meules. Cette différence est relativement énorme, si elle se calcule sur 20 quintaux, ou 2,000 kilos de production par jour pour une paire de meules. Ainsi, jugez de la différence pour un moulin de 8 paires de meules !

Mes Chers Collègues,

Nous constatons avec regret, nous qui sommes ouvriers meuniers, que nos patrons minotiers livrent leurs usines à des constructeurs Allemands, qui les adaptent au système cylindrique.

Ne dirait-on pas qu'en France la construction fait défaut ou qu'elle est inférieure à la construction allemande.

Quel intérêt ont MM. les minotiers à ne pas favoriser la construction française ?

La main-d'œuvre et les frais de transport sont-ils plus élevés en France qu'en Allemagne ?

Dans toutes les Expositions notre commerce et notre industrie ont été au premier rang. Que l'on consulte les rapports officiels et l'on verra !

Nous dirons à ces industriels : pourquoi après avoir eu, grâce à la guerre de 1870, le couteau à la gorge par la faute des traîtres et des lâches qui ont signé le traité de Francfort,

faites-vous prospérer le commerce de nos plus cruels ennemis ?

Non content de leur avoir donné cinq milliards et deux provinces, vous leur ouvrez notre commerce en leur livrant les plans et devis de vos minoteries, et même, tel est le cas de plusieurs des vôtres, vous avez confié avec cette construction nouvelle la direction de votre travail à des contremaîtres allemands ou à des chefs meuniers de la même race.

Ne savez-vous donc pas que la race Teutone nous menace chaque jour d'un cataclysme ; que l'expropriation de tous vos biens, meubles et immeubles, sera faite par eux, plutôt que par nous, ouvriers français socialistes, qui, toujours magnanimes, dans un moment de désastre sommes prêts encore à verser notre sang pour ce que vous appelez la patrie.

Quel intérêt avons-nous, puisque vous nous donnez des journées dérisoires, à nous faire égorger pour défendre votre patrimoine, vos privilèges et votre bien-être alors qu'en guise de récompense nous n'avons que le chômage et la misère.

C'est par l'expansion de son commerce que vous prétendez travailler au relèvement de la patrie. Par ces procédés, vous ne cherchez qu'à l'amoindrir et à l'humilier.

Si cela n'était pas ainsi, vous ne chercheriez pas à faire prospérer une puissance ennemie, ou un Gouvernement ennemi de notre République, afin de favoriser l'Allemagne, la rendre forte et puissante et nous jeter ainsi dans une totale ruine comme la triste Pologne, cette nation malheureuse dont vous espérez pour nous le sort.

TROISIÈME PARTIE

Citoyens,

Parce que nous sommes ouvriers, c'est-à-dire des hommes attachés à la glèbe du travail, parqués dans les usines, les ateliers et les chantiers, assujettis à une discipline qui, suivant les industries est fort dure, courbés sous la misère, ayant très souvent pour tout avenir le chômage, il ne s'ensuit pas que nous soyons incapables de nous conduire et de connaître nos intérêts et nos besoins. Dès le commencement de ce siècle, procédant de la Révolution Française, des hommes de génie aimant le peuple pour lui même cherchèrent les lois qui pouvaient aider les travailleurs. C. Fourier, Proudhon et A. Comte fondèrent les bases du socialisme, c'est-à-dire de la science qui doit amener l'égalité pour le bien-être dans la masse des pauvres, au moyen d'une répartition juste des produits. Ils travaillèrent sans relâche à assurer la réalisation de ce système équitable. Ils ne voulurent qu'une chose : par l'association commune et avec des moyens divers, après avoir mis le capital de quelques-uns dans le travail de tous pour tous, faire cesser le paupérisme.

Cette idée fût comprise ; des ouvriers intelligents se sont mis en devoir de la mettre en exécution.

L'ouvrier ne peut être sauvé que par l'ouvrier. En effet, qui peut, mieux que nous, améliorer notre sort ? Qui peut, mieux que nous, nous émanciper, nous arracher à la plus affreuse misère quotidienne ? Pourra-t-on, en dehors de nous, nous aider ? Et si nous ne nous aidons pas, qui le peut ? Certes, personne autre que nous ! L'ouvrier doit être solidaire de l'ouvrier ; il doit recourir à lui-même et non aux classes privilégiées. Voilà la situation telle qu'elle est et telle qu'elle est comprise de tous.

En France, on s'est souvenu de cela. Les idées de Proudhon, de Cabès, de Godin, de Louis Blanc, de Karl Marx, ont été écoutées. L'on s'est dit que le capital ne saurait rester aux mains d'un seul, lorsque la masse productive en est écartée, elle qui produit tout; que la richesse ne pouvait rester exclu-

sivement dans le portefeuille de quelques-uns ou d'une minorité, au détriment du peuple qui est la majorité et dont les souffrances vont s'accroissant de jour en jour ; que les instruments de travail devraient être à tous ; enfin que le capital, pris sur la masse, devrait retourner à la masse, d'une manière profitable et proportionnelle. Pour arriver à ce but, plusieurs systèmes ont été proposés, un entre autres : l'association, qui en réunissant le plus grand nombre de bras et de volontés peut augmenter le travail dont les bénéfices retourneraient aux travailleurs entièrement.

L'association, citoyens, est pour le moment le remède le plus simple à nos maux, le plus naturel, le plus profitable. Lorsque nous saurons nous entendre, elle pourra avoir lieu d'une manière accessible à tous les producteurs et consommateurs.

Nous avons formé en France des Chambres Syndicales afin d'arriver progressivement à un plus juste salaire ; d'élever l'esprit moral abaissé par la servitude et la discipline dégradante que l'on nous impose ; enfin, par des arrangements entre les patrons et les ouvriers, si cela se peut, d'arrêter la baisse des salaires qui s'accentue de plus en plus par suite d'une concurrence ruineuse, et de hausser aussi la main-d'œuvre en face de l'augmentation des denrées et des loyers qui renchérissent de jour en jour.

Mais il nous faut mieux. Il faut que les Chambres Syndicales soient de futures associations, de gigantesques usines, ateliers et chantiers où les ouvriers seraient tout, où tous seraient égaux, où les salaires seraient pris dans les bénéfices, au prorata, où le capital serait à tous. Nous y travaillerons de toutes nos forces.

C'est là, ouvriers meuniers, le but de notre Chambre Syndicale. En faisant un chaleureux appel aux Syndicats des ouvriers boulangers et pâtes alimentaires, ces trois corporations réunies feront un jour une vaste coopération de production et de consommation.

Aussi, nous ne demandons qu'à vivre librement en travaillant ; nous voulons assurer à nos enfants, à notre vieillesse, à nos mères et à nos sœurs ou pendant la maladie qui nous ruine et le chômage qui nous ronge, le pain nécessaire à tous.

C'est avec des contrats bien entendus et bien stipulés, par le temps et la patience, que nous espérons y arriver.

DES CHAMBRES SYNDICALES

ET DES ASSOCIATIONS

Personne ne peut nier aujourd'hui, personne, dis-je, ayant été témoin de ce mouvement pacifique, ne peut nier l'effet moral produit par les Chambres syndicales ouvrières. Je fais appel ici à la loyauté des patrons et je suis certain que leur réponse sera celle-ci.

Effectivement, depuis que la corporation a organisé dans son sein diverses associations, depuis que les ouvriers prennent souci de leurs devoirs et de leurs droits, nous sommes obligés de reconnaître qu'ils se sont eux-mêmes moralisés et qu'ils se moralisent tous les jours.

C'est trop évident et nous ne pouvons le nier : cet effet est dû à l'organisation de la Chambre syndicale qui, par ses discussions éclairées et par ses actes, a su mettre un frein à divers abus venant de part et d'autre.

Ceux qui s'occupent du bon fonctionnement des Chambres syndicales sont sûrs que l'on y trouve une bonne institution, c'est-à-dire une caisse de prévoyance en cas d'accident, une bibliothèque, c'est-à-dire une tentation de s'instruire. L'ouvrier y trouvera, dans la fréquentation des anciens de sa profession, de bons conseils et de bons exemples.

Cette institution bien ordonnée, bien groupée, peut à l'avenir assurer à ses adhérents du travail, la protection de chacun, l'esprit d'économie sociale et l'instruction professionnelle si désirablement utile.

Lorsqu'une chambre syndicale fonctionne comme l'ouvrier est en droit de l'espérer, elle peut faire arrêter les tarifs ou les prix des journées suivant un équilibre satisfaisant pour le patron et donnant aux fabricants la liste de ceux qui ne font rien. Il ne suffit pour cela que de s'entendre. Elle peut encore, et ce serait un commencement de coopération,

posséder un fonds d'outils de l'industrie et les revendre à un prix moindre. Elle pourrait élever sa voix dans tous les conflits, car elle aurait assez de force pour se faire écouter. Elle pourrait mieux. Si on appliquait en France les pratiques anglaises, comme l'a proposé un jour le député républicain Lockroy dans son rapport déposé en 1876 (1), les conflits seraient évités, les journées élevées et graduées d'après une échelle équitable et les tarifs des travaux aux pièces arrêtés et mobiles, suivant les changements survenus.

Dans l'intérêt du fabricant même, si cela se faisait, nous n'assisterions pas au désarroi actuel. Les grèves n'auraient plus leur raison d'être ; les corps d'états qui, par la concurrence patronale, périclitent d'année en année et finissent par s'écrouler dans la banqueroute, se relèveraient si des tarifs professionnels étaient arrêtés ; si notre Chambre syndicale, plus forte et possédant un fond de roulement suffisant pour toutes les éventualités, prenait l'initiative avec celle de nos patrons, les représentants des maisons achetant ici ne pourraient faire un rabais quelconque qui porte tant de préjudice, et la place de Marseille se ranimerait. L'industriel, en perdant moins, ne pourrait qu'élever les journées de l'ouvrier appuyé au Syndicat.

Donc, grâce à ces avantages, les Chambres syndicales qui représentent une corporation entière, seraient une puissance collective vis-à-vis du patronat.

L'Etat qui encourage les Sociétés savantes et littéraires très utiles à la science et à l'humanité, les courses de chevaux et les tirs aux pigeons, qui subventionne les théâtres et vote des fonds en faveur de quelques spéculations réputées utiles, telles que les budgets du Tonkin, du clergé, de la magistra-

(1) *Projet de loi sur les Chambres syndicales*, où on lisait l'article suivant :

Art. 7. — Les Syndicats d'une même industrie, composés, l'un de patrons, l'autre d'ouvriers, pourront conclure entre eux des conventions ayant pour objet de régler les rapports professionnels des membres d'un Syndicat avec ceux de l'autre. Ces conventions auront force de contrat et engageront tous les membres des Sociétés contractantes pour la durée stipulée. Les dites conventions ne pourront être rétablies que pour une durée maximum de cinq ans. Des commissions de douze ouvriers et de douze patrons délégués par les parties adverses, subviendraient aux besoins de tous.

ture, de l'armée, les fonds secrets et toutes les pensions vraiment scandaleuses, l'Etat devrait prendre pour soi l'existence des Chambres syndicales, encourager leur formation et intervenir en leur faveur toutes les fois qu'elles seraient lésées, ainsi que pour les Sociétés et Congrégations religieuses, l'armée et la magistrature et autres institutions similaires.

Ainsi il serait le protecteur du faible contre le fort, alors que maintenant il n'est que le protecteur du fort contre le faible. Chaque fois que les travailleurs réclament une meilleure répartition du travail, le fort a recours à l'intervention des baïonnettes et il sauvegarde ainsi ses intérêts.

L'ASSOCIATION

L'association est une question délicate et fort difficile à résoudre, je l'avoue franchement.

Elle doit être une des premières réformes du progrès social et exige du temps, de l'expérience, une grande habileté des affaires ; cela manque un peu au prolétariat, ainsi que le nerf de toute entreprise, l'argent. Le prolétariat est pauvre et surtout, pour une coopération de fonds, le principal agent fait défaut. Mais il n'est que trop juste que le travailleur s'émancipe ; une seule chose peut tout pour lui : l'association, pour laquelle tant de grands esprits ont pensé.

Car si son travail, sa sueur, ses peines sont négatives au point qu'en trente années de labeur l'ouvrier n'a pas un morceau de pain à mettre sous la dent, il est conforme à tout esprit généreux d'y porter remède.

Il me semble qu'en cette occasion l'Etat devrait encore, s'il prenait bien souci de nous, venir à notre aide. Le véritable gouvernement de la République veut que tous les intérêts soient satisfaits, ceux des travailleurs demandent à être écoutés. L'Etat doit encourager de tout son pouvoir les associations ouvrières, de même qu'il encourage et subventionne les associations religieuses, les compagnies de chemins de fer, de navigation, les postes et télégraphes, les maisons de banque, les compagnies minières, etc., etc. L'Etat devrait créditer les associations ouvrières, ainsi qu'il le fait pour le département et la commune. Si après enquête et sur la demande des associés, l'affaire coopérative était jugée bonne, il pourrait retirer par annuités ce qu'il aurait prêté ; il les dirigerait et les mènerait enfin à bien. On ne peut dire qu'il créerait des monopoles, puisque l'Etat n'aurait aucune ingérence, sinon celui qui résulterait des règlements d'association mis en vigueur par les associés et qu'il ferait respecter, puisqu'il serait le bailleur de fonds. Il réunirait ensuite toutes les entreprises de production collective, sans s'immiscer davantage dans leurs tarifs, taxes, prix des journées ou d'heures, arrangements différents.

Par une loi, il serait formé une Caisse de secours qui s'appellerait Caisse de Prévoyance nationale. Les sommes

payées, soit pour le clergé, soit pour l'armée, pourraient y être versées plus utilement, en vue des évènements aléatoires du travail. Cette Caisse de prévoyance servirait à secourir les nombreuses misères du chômage, à venir en aide à tous, ouvriers et même patrons, car les industriels, frappés par la crise et secourus par cette Caisse ouverte à tous, pourraient peu à peu payer ce qu'ils lui auraient emprunté.

L'État ne saurait se refuser d'être utile ; sans presque d'augmentation d'impôts, il calmerait d'un seul coup les souffrances que toute crise cause à ceux qui en sont victimes. L'on ne verrait pas ainsi recourir à la charité publique, déguisée sous le nom de souscription, et tendre la main pour obtenir des bons de pain et de viande, des populations laborieuses mourant de faim, alors que des secours auraient pu être répartis plus rapidement. Si cette Caisse existait, on n'eût pas vu en France ce spectacle navrant d'un pays, ayant un budget formidable, obligé de mendier pour secourir de malheureux ouvriers, comme pour la crise lyonnaise de 1877, et bien d'autres de ces dernières années.

Cela me paraît simple, pratique, très peu compliqué.

Je demande, avant tout, que l'État, à qui l'on prête jusque là, qui émet des emprunts, que rien ne garantit contre la banqueroute, qui, en un mot, reçoit tout, prête à son tour, sans qu'il puisse se refuser, aux demandes qu'on lui fait. D'où vient sa richesse, si ce n'est de la collectivité entière qu'on appelle la nation ?

Pourquoi garderait-il cette richesse et la ferait-il mouvoir à sa fantaisie, au lieu de la mettre au service de ceux à qui elle appartient réellement ? Pourquoi ne prêterait-il pas à toute association ouvrière, pourquoi ne ferait-il pas cette Caisse de prévoyance du travail, qui serait la providence de tous.

Des centaines de millions sont votés en France, sans qu'on ait tenté, pour le bien de la masse productive, des établissements vraiment utiles et grandioses.

Et notez que cet argent prêté, l'État ne le perdrait pas ; il lui serait rendu avec intérêt légal. Le gouvernement peut distraire une partie de la somme qui sert à enlever des bras au travail et à remplir les casernes de jeunes gens en leur apprenant pendant quelques années l'art d'égorger des hommes.

LES CRISES INDUSTRIELLES

ET LE CHOMAGE

Toute crise industrielle provenant de causes très complexes, je n'aborderai pas ce sujet ; d'ailleurs, des idées pratiques sont demandées et non des théories plus ou moins ingénieuses.

Mon but est de dire dans mon rapport ce que je crois qu'on peut faire pour neutraliser les effets désastreux de ces crises.

Quand un mal existe, il suffit de le combattre par tous les moyens possibles. La crise industrielle, qui tarit les modestes ressources de l'ouvrier, est un de ces maux contre lesquels on ne saurait trop se prémunir.

Voici ce qui me paraît devoir se faire.

J'en arriverai toujours à l'État. Tant que nous serons sous sa tutelle, tant qu'il réunira et centralisera les finances, les administrations, l'armée, la magistrature, les beaux-arts, l'instruction publique, tant qu'il dépensera notre argent ; il faut aller à lui. Lui seul peut tout à présent. Quand il sera entré dans la voie du progrès, dans la route de la vraie République accessible à tous, nous toucherons le but rêvé ; c'est pour cela, Citoyens, qu'il faut travailler à l'affermissement du régime républicain, qui nous laissera assez de liberté pour que notre affranchissement ne soit pas un vain mot.

Il est honteux que le pays n'aie pas un trésor que ses commettants garderaient pour lui dans un moment de détresse. Ce que fait une famille en épargnant précieusement pour les mauvais jours, l'État pourrait le faire.

Ce moyen devrait être discuté à l'Union des Chambres Syndicales ouvrières et dans les Congrès ouvriers. En en étendant les conséquences et les applications, il aurait une utilité qui éclaterait aux yeux de tous.

L'INSTRUCTION, L'ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL ET L'APPRENTISSAGE

Ce qui fait la valeur d'une industrie, c'est la qualité des membres qui l'exercent. Plus l'ouvrier sera instruit, plus son industrie grandira en s'améliorant.

Pour s'instruire, il faut des écoles (écoles d'adultes, écoles professionnelles). Ce sont là des axiomes simples que tout le monde reconnaît et que les gouvernements, par contre, ont toujours méconnus.

Que voyons-nous, en effet ? Pour exercer un métier délicat et d'art, qui sera le gagne-pain de toute une vie, des apprentis à peine dégrossis par l'école primaire et n'ayant aucune notion de l'éducation professionnelle, commencent un long apprentissage pendant lequel leurs patrons cherchent moins à leur donner cette instruction ouvrière si indispensable, qu'à les exploiter en exploitant leurs ouvriers. La Société a tout à perdre devant cet état de choses. Elle qui a élevé tant d'établissements primaires pour l'enfant, pourrait créer, sans frais énormes, des écoles professionnelles.

Ne serait-ce pas justice ?

Voici comment on déterminerait ces cas importants. Une loi fixerait une somme annuelle couverte par les municipalités et prise sur le budget en exercice courant, à l'effet d'établir des écoles dites professionnelles, gratuites, laïques et obligatoires. Tous les apprentis, jusqu'à l'âge de 16 ans, seraient tenus d'y aller plusieurs heures par jour. Les patrons auraient l'obligation de les y envoyer, sans pouvoir retenir une partie de leur léger salaire. L'enseignement porterait sur tout ce qui a trait à l'art industriel et aux sciences exactes. On y exercerait des travaux se rattachant à la mécanique et aux principaux métiers.

Certes, beaucoup d'élèves n'y verraient pas leur métier représenté en totalité, mais ils auraient assez d'éléments professionnels pour l'améliorer plus tard, ce qui n'a pas lieu maintenant chez beaucoup, qui, faute de connaissances et

grâce à l'incurie de la Société, connaissent tout juste la partie qu'ils exercent.

On voit déjà l'influence des écoles professionnelles : amélioration de la main-d'œuvre, moralisation de l'apprenti, instruction plus spéciale, toute une génération plus appliquée à son labeur.

Je ne parlerai pas de l'enseignement professionnel, au cas où les coopérations ouvrières s'étendraient. On sait qu'il est dans le programme socialiste de créer des écoles de métier : tout a été dit à ce sujet par les grands maîtres socialistes.

Le mouvement social montre bien qu'il est, avant tout, progressif et ennemi des mesquineries que l'on exerce dans les usines et les ateliers vis-à-vis des ouvriers qui préconisent cette théorie. Rien ne l'arrête et le décourage, il prépare ainsi l'avenir. « Car c'est surtout pour nous qui travaillons à la réalisation d'une Société fondée sur la justice, que la vérité est un devoir », dit B. Malon : *Exposé des diverses écoles socialistes françaises*. On ne peut mieux dire.

CAISSE DE RETRAITES A LA VIEILLESSE

ET AUX INVALIDES DU TRAVAIL

Cette chose que réclame à grands cris la voix du peuple, qui est celle de l'humanité, la voix de la justice, la voix de la logique, entre dans le programme socialiste. Il faut en chercher la solution de toutes nos forces. Je le dis à haute voix, je le répèterai sans me lasser : il est indigne que le travailleur manque à la fin de son existence de ce qui est nécessaire à la vie ; qu'après avoir travaillé pendant un demi-siècle, il n'aie rien ; qu'il soit laissé à la charité publique ou à des maisons religieuses qui pressurent sa conscience en lui donnant chichement un dernier morceau de pain. Il est injuste et inique que le producteur soit ainsi traité ; que le prolétaire n'ait pas, depuis des milliers d'années, avancé d'un pas dans la voie de son amélioration.

Les Congrès ouvriers ont eu raison de crier contre ce fait monstrueux, qui a crevé les yeux de la vieillesse délaissée ; aussi ont-ils demandé des idées pratiques et non des plaintes.

En voici qui me paraissent telles :

Il devrait être prélevé sur toute Société industrielle, anonyme ou en commandite, sur tout établissement commercial, toute association, soit ouvrière, soit patronale, tout fabricant ou usinier, sur toute spéculation, en un mot, qui emploie un personnel quelconque, une légère taxe au taux de la fortune ou le chiffre d'affaires annuel, ou suivant qu'il est établi pour les patentes. Cette taxe servirait à former la Caisse de secours ; elle serait fort légère. Au besoin, en reportant à son profit le budget des cultes, contraire à la science, au progrès, à l'humanité et au développement intellectuel, cette Caisse de secours pour la vieillesse ou les ouvriers invalides existerait. Je laisse de côté les moyens qui serviraient à appuyer les demandes de retraites.

Pourquoi se refuse-t-on à cela ? Pourquoi le gouvernement, qui soutient les monopoles et les sociétés financières,

qui grossit sa richesse sociale grâce aux bras des prolétaires, n'assurerait pas à celui-ci une rente qui ne serait que l'acquit d'une dette sacrée.

L'État peut le faire ; une économie politique bien entendue le demande. Il faut que les grandes associations ouvrières puissent se grouper et, en se groupant, assurer la vieillesse. Travailleurs, vous devez y songer, il y va de l'entière humanité !

Les ouvriers invalides, quel que soit leur âge, sont, comme vous le pensez, dans la catégorie de la vieillesse. Les secours accordés aux uns doivent être nécessairement accordés aux autres.

CONCLUSION

De la représentation directe du Prolétariat au Parlement

C'est là, citoyens, le nœud de tout. Le suffrage universel qui est le pivot de la société actuelle nous permet d'envoyer ceux des nôtres que nous savons assez probes et intelligents pour faire valoir nos droits, amener au grand jour notre émancipation et fonder ces assises des temps nouveaux, que nous pourrons ne pas voir, mais que nous aurons aidé à édifier pour l'avenir de nos enfants. C'est en défendant d'abord les principes de la grande Révolution de 1789, puis en secourant notre chère République actuelle contre les attaques des classes prétendues dirigeantes, si ignorantes et si superficielles en science sociale ; c'est en nous groupant tous autour des idées de progrès et de liberté que nous parviendrons à remplacer ce vieux monde de préjugés qui commence à crouler pour toujours ! Mais il ne suffit pas cependant de nommer des députés républicains ; il nous faut des hommes de notre trempe et de nos mœurs, des hommes ayant vécu de notre vie, pour qui l'idée sociale n'est pas une chose à caresser pour flatter la démocratie, pour qui la pensée émancipatrice n'est pas une vaine hérésie politique que l'on doit dédaigner. Il nous faut des travailleurs au Parlement et dans tous les corps élus.

Quand nous aurons des représentants ouvriers porteurs de notre mandat, ce que nous voulons sera fait. Le prolétariat, qui est la plus laborieuse des classes, ne doit pas se désintéresser de ce qui est son bien propre, sa vie, son sang. Puisqu'il est tout numériquement, il doit être tout politiquement.

La représentation au Parlement doit être le couronnement de l'œuvre sociale. Espérons-le !

Je vais maintenant expliquer la pensée de mon rapport.

Qu'on ne s'étonne pas que je fasse intervenir l'Etat au moment où l'on cherche à éviter son intervention. Je suis

franchement décentralisateur : je ne saurais accepter l'Etat tel qu'il est, mais la Démocratie qui naît à peine a besoin d'être protégée. Les institutions que nous désirons ne sauraient être de nos jours par nous seuls ; nous ne sommes pas assez bien groupés, assez sûrs de nos pas ; nous sommes trop faibles, il faut le dire, surtout par le manque d'instruction, devant les coalitions industrielles et, en face des détenteurs du pouvoir, trop suspects, pour que nous puissions tout posséder.

Acceptons l'Etat en nous en affranchissant peu à peu, mais que la pensée ouvrière ne faiblisse pas. Quand la Démocratie sera assez forte, c'est alors que nous serons libres. En attendant, travailleurs, progressons, fédérons-nous pour le Bien et la Justice. Depuis l'aube révolutionnaire de 1789, le soleil du monde commence à se lever pour nous dans le ciel de la République Française.

Vive le Travail et vive la République démocratique et sociale !

ÉTIENNE LOMBARD.

SYNDICAT DES OUVRIERS MEUNIERS

De la Ville de Marseille

Siège social : BOURSE DU TRAVAIL

RAPPORT

DU

Citoyen Etienne LOMBARD

Délégué de son Syndicat

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS (1889)

ANCIEN DÉLÉGUÉ

A L'EXPOSITION INTERNATIONALE D'AMSTERDAM (1883)

MARSEILLE

IMPRIMERIE COMMERCIALE, L. SAUVION

11, Rue de la Paix, 11

1890

RAPPORT

DU

Citoyen Etienne LOMBARD

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Meuniers de Marseille

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS (1889)

CITOYENS,

Dans la séance du 9 juin 1889, la Chambre Syndicale de la corporation reconnaissant l'utilité d'envoyer un délégué à l'Exposition Universelle de 1889, Centenaire de la grande épopée révolutionnaire, me fit l'honneur de me choisir. Je fis ainsi, en cette qualité, partie de la Délégation ouvrière Marseillaise et je fus fier d'y appartenir.

Malgré mes chagrins et la perte cruelle, qui m'attendait à mon retour, d'une jeune épouse, j'eus à cœur de m'acquitter de votre mandat, consistant d'abord à assister au Congrès International comme délégué indépendant et à porter à la tribune des travailleurs internationaux toutes vos peines, vos douleurs et vos souffrances, auxquelles, pour remèdes, vous vouliez opposer la suppression des 24 heures de travail, la réduction à 8 heures et le travail de jour et de nuit.

A mon grand regret, je n'ai pu assister à ce Congrès, car l'envoi de la deuxième délégation à laquelle j'appartenais n'eut lieu que 8 jours après la première.

Parti de Marseille le 22 juillet, à 2 heures de l'après-midi, nous arrivâmes à Paris le 23 du courant, à midi.

A la gare nous attendaient quelques délégués Marseillais accompagnés de quelques Parisiens, délégués, eux aussi, de l'*Union des Chambres Syndicales Ouvrières* de Paris.

La bienvenue nous fut souhaitée par eux ; ils se mirent de suite à notre disposition pour tous les renseignements dont nous pouvions avoir besoin.

C'est alors que je m'informai du Congrès et s'il était temps encore d'assister à quelques unes de ses séances. Il me fut répondu que la dernière avait eu lieu le 21 juillet, avant-veille de notre arrivée. Je demandai quelles en avaient été les conclusions : La journée fixée à 8 heures et, au cas d'un refus probable, la grève générale de tous les corps d'état.

— Quels sont les délégués qui ont voté pour ces conclusions, dis-je alors? — Tous, à l'exception des délégués Allemands, me fut-il répondu. — Pour quel motif, demandai-je encore ?

— Parce qu'ils craignent qu'une pareille initiative ne les rende passible d'une condamnation à mort !

Ceci dit, quelques-uns des nôtres se rendirent à l'Administration générale de l'Exposition afin d'obtenir une carte d'entrée permanente, sur la présentation de nos pouvoirs de délégués.

Le jour même de notre arrivée, nous nous donnâmes rendez-vous à la porte Rapp, entrée principale de l'Exposition.

Rapp était un général Français, volontaire sous la première République et mort en 1821 ; après la mort du général Desaix il devint aide-de-camp de Bonaparte.

Je fus un peu tard à ce rendez-vous, ce qui m'obligea, vu l'heure avancée de la soirée, à m'en retourner et à renvoyer ma première visite au lendemain, 24 juillet. Muni de ma carte d'entrée, je fis ce jour-là, à 8 heures du matin, mon entrée à l'Exposition par la grande galerie des Beaux-Arts, où étaient exposés les chefs-d'œuvre de sculpture et de moulure de toutes les écoles de l'univers civilisé.

Une statue qui attira mon attention fut celle de Baudin, étendu sur une dalle, portant à une des tempes la blessure mortelle d'une balle de fusil. Ce Baudin, député du temps de la deuxième République de 1848, mourut à Paris en 1851 sur une barricade, en défendant la Constitution violée par l'assassin qui s'appela Napoléon III.

Tout en parcourant cette galerie artistique, je fus attiré par un groupe de gens qui, comme moi, étaient curieux et avides de voir le plus possible. Je vis alors un bas-relief de plusieurs mètres de long représentant Mirabeau à la fameuse séance des Etats généraux du 23 juin 1789.

Les trois ordres étaient représentés :

1° La Noblesse ; 2° le Clergé ; 3° le Tiers-Etat. C'est ce dernier que Mirabeau représentait.

Necker s'y abstint de paraître.

Le roi Louis XVI y parle en maître et en despote ; en se retirant, il ordonne aux députés de se séparer aussitôt.

A peine a-t-il quitté la salle que la Noblesse et une partie du Clergé se retirent. Le Tiers-Etat demeure immobile.

C'était son droit !

Brézé, le grand maître des cérémonies, prend la parole ; il vient sommer les députés du Tiers-Etat de se retirer et leur rappelle les ordres du Roi.

— Vous qui n'avez ici ni place, ni voix, ni droit de parler, répond Mirabeau au nom de tous, vous n'êtes pas fait pour nous rappeler les ordres du Roi. Allez dire à votre maître que nous sommes ici par la puissance du peuple, et qu'on ne nous en arrachera que par la force des bayonnettes !

Et l'assemblée se remit à délibérer.

A dire vrai il y avait tant d'expression en ces personnages, surtout à voir le geste du grand orateur, que l'on aurait dit que l'auteur de ce chef-d'œuvre, lui aussi était, présent à la séance qu'il a sculpté si fougueusement. Ce travail était si puissant que je ne pus m'empêcher de l'admirer et le contempler pendant au moins trois-quarts d'heure.

A la sortie du Palais des Beaux-Arts apparaît en plein Champ-de-Mars et dans toute sa splendeur la tour Eiffel. A la vue de ce travail gigantesque, chef-d'œuvre de serrurerie et d'ajustage, je n'osai ni avancer, ni reculer, ni même regarder en l'air étant donné sa hauteur prodigieuse, car l'on dirait qu'elle va s'écrouler et engloutir ses admirateurs.

En face de cette tour monumentale se trouve la galerie du Dôme central, magnifiquement décorée par des rosaces en bas-relief. Au frontispice, on lit l'inscription suivante : *Commerce et Industrie*. A gauche et à droite de la grande porte d'entrée s'élèvent deux statues : l'une représente l'Industrie et le Commerce ; l'autre, la Navigation.

Dans l'intérieur sont exposés des produits de toute nature et de toute sorte, tels que meubles de tous styles, pianos et orgues qui exécutent des concerts, œuvres des grands maîtres : Mozart, Beethoven, Rossini, Meyerbeer, etc., etc.

Des vêtements de toute époque et de toute forme sont également exposés là.

Dans les galeries de droite se présentent des richesses inouïes : la Bijouterie et l'Orfèvrerie ; des feux étincelants jaillissent des vitrines échappés à des rivières de diamants, turquoises, saphirs, rubis, émeraudes, topazes, perles fines, onyx, grenats, rubis et améthystes, etc., etc.

Viennent ensuite la corroirie, les armes de luxe et de précision de toutes les époques ; puis la chaudronnerie sur fer et sur cuivre : des travaux admirables sont exposés là.

Les mines de charbons du Creusot (Saône-et-Loire) ; mines d'Anzin (Nord) et autres Compagnies minières avec leurs engins extracteurs, ont leur exposition à l'entrée du Palais des Machines.

Là gisent les forces motrices qui donnent l'impulsion aux nombreuses machines de cette splendide galerie et dont le bruit m'assourdit ; c'est un monde de roues, moteurs, tours, volants, hélices, presses à papier, raboteuses pour fer et pour bois, perceuses, machines à vapeur et à balancier, machines à cylindre et à piston horizontaux, presses à imprimerie, tisseuses, fileuses, locomobiles à flamme directe, locomobiles à retour de flamme, batteuses à blé à double nettoyage, batteuses à blé ébassant et égrenant, moulins à cylindres, concasseurs, trieurs, décortiqueurs, ventilateurs, machines à nettoyer les gruaux, bluteries centrifuges, sasseurs de plusieurs systèmes, meules de la Société meulière de la Ferté-sous-Jouarre, grues à vapeur, treuils roulants, dynamo-triplex, moteurs et dynamo-Compound, machines horizontales à détente avec condenseur, locomobiles, machines d'extraction, moteurs pour lumière électrique, qui répandaient leurs clartés dans cette splendide ville de fer et de fonte.

Les forces motrices étaient distribuées à droite et à gauche du grand parallélogramme de la galerie des Machines.

PREMIÈRE PARTIE

VISITE DANS LA GALERIE DES MACHINES

GROUPE VI. — CLASSE 50

MAUREL, Augustin, constructeur, à Marseille (B.-du-Rh.)

Concasseur à blé avec bluterie centrifuge et aspirateur.

Cette nouvelle machine se compose : 1° de deux cylindres cannelés, de petit diamètre ; 2° d'une colonne ou petite bluterie centrifuge ; 3° d'un puissant aspirateur qui concasse et nettoie les blés d'une manière parfaite.

Les deux cylindres concassent les blés plus ou moins, selon qu'on le désire. La colonne centrifuge sépare la farine noire et les gruaux bis.

L'aspirateur enlève tous les mauvais grains plus légers que le blé, ainsi que toutes les pellicules et pailles produites par les cylindres et dépouillées par la colonne.

D'après les expériences faites, ces appareils sont sans aucun reproche.

Moulin à 4 cylindres perfectionnés en métal dur

M. Maurel ayant fait des expériences et des installations de moulins à cylindres de divers systèmes a été amené à créer un nouveau moulin à cylindre perfectionné.

Ces cylindres sont d'une grande simplicité de construction avec tous les perfectionnements possibles. Ils sont en fonte trempée.

Les axes sont en acier et tournent dans des paliers graisseurs qui maintiennent le tourillon dans l'huile.

L'écartellement des cylindres peut se faire au moyen d'un levier.

La pression sur le cylindre mobile est donnée par deux ressorts très puissants dont la tension est réglée par une vis de pression.

Sasseur mécanique sans aspirateur

Le sasseur a pour but de séparer les gruaux ainsi que les corps étrangers. Incontestablement, les gruaux remoulus étant toujours chargés de déchets et de soufflures, ne produisent que des farines piquées ; il faut donc que les gruaux en soient débarrassés. Ce sasseur réunit, dans sa simplicité, toutes les conditions.

Les gruaux et les semoules conduits dans la trémie sont déversés au moyen d'un rouleau distributeur sur le tamis du sasseur, lequel divise par différentes grosseurs les matières à épurer.

Sous le sasseur, se trouve le corps de la machine qui se compose d'une caisse portant le ventilateur en tête et divisé en plusieurs compartiments intérieurs correspondant au numéros des scies que comporte la garniture du châssis du sasseur, ce qui permet de recevoir les gruaux ou les semoules divisés en plusieurs catégories.

Machine à nettoyer, laver et sécher instantanément le blé

Cette machine, comme toutes les laveuses, se compose d'une trémie, d'un cuvier, d'une échelle et de deux colonnes; elle est mue par engrenage et poulie.

Bluteries centrifuges

Ces bluteries, d'une longueur de 2 m. 50, ne servent qu'à bluter les farines venant des convertisseurs. Les soies dont elles sont garnies sont plus fines que pour les bluteries ordinaires.

Aspirateur-Séparateur à blé

Ces machines se composent :

1° D'un aspirateur puissant, placé en tête des appareils, qui enlève la poussière, les mauvaises graines plus légères que le blé et la paille ;

2° D'un cadre suspendu par quatre ressorts brisés sur le milieu et mû par un excentrique faisant environ 180 tours par minute. Ce cadre porte trois tamis garnis en tôle perforée pour séparer du blé ce qui est plus gros et plus petit : pierres, mottes, poussière et toutes les petites graines. Il divise et sépare aussi le petit blé. Les tamis peuvent se changer à volonté, suivant les blés qu'on opère.

SOCIÉTÉ GÉNÉRALE MEULIÈRE de la Ferté-sous-Jouarre (Seine-et-Marne)

Société anonyme au capital de 5,133,000 francs.

Cette Société a exposé des meules, des bluteries centrifuges, tarares aspirateurs américains, qui nettoient le grain par aspiration ; ils se composent essentiellement d'une caisse rectangulaire par l'un des bouts de laquelle entrent les grains à nettoyer, tandis qu'à l'autre se trouve un aspirateur.

A la partie supérieure de la chambre vide se trouve une soupape dont le levier est chargé d'un contre-poids ; suivant la place que l'on fait occuper à ce contre-poids, l'appareil aspire avec plus ou moins d'énergie.

Brosse conique

La brosse conique est le complément d'un bon nettoyage ; elle débarrasse le blé de toutes les impuretés qui peuvent encore y adhérer, elle enlève le péricarpe, l'épiderme rugueux, les poussières qui se trouvent jusque dans la fente, les pointes, etc., et cela sans briser le grain ni entamer sa pellicule.

Machine pouvant nettoyer 800 kil. de blé à l'heure.

Longueur : 3 mètres; largeur : 2 mètres ; hauteur : 2 mètres.

Cette machine à nettoyer les blés comprend : un aspirateur agissant sur le blé à son entrée dans l'appareil ; un trieur à graines rondes ; un appareil magnétique ; un auget émotteur et cribleur ; une colonne ; une brosse et un aspirateur-épierreur.

Meule granulante tamisante, finiseuse des sons.

Cette meule est construite dans une cuvette en fonte dont la forme spéciale comporte trois parties concentriques parfaitement distinctes. La partie centrale, le cœur, forme une petite meule en pierre meulière, de 82 centimètres de diamètre, qui a pour objet de commencer la granulation du blé avant son passage sur la seconde partie qui forme l'entrepied. Celle-ci, large de 24 centimètres, est métallique ; ses parties travaillantes, garnies de cannelures, sont destinées à continuer et à achever la granulation du blé, tandis que des

rayons ajourés, recouverts de toiles perforées, laissent complètement échapper les granules produits pour ne retenir que les sons légèrement chargés par la mouture ronde opérée jusqu'à cette partie de la meule. Ces sons gras sont parfaitement nettoyés par leur passage immédiat sur la troisième partie, en pierre meulière de 0,10 de largeur, qui constitue « la feuillère » et expulse la mouture à sa périphérie, comme le font les meules ordinaires.

Cette meule comporte 72 rayons, tous dirigés vers le centre. La moitié des rayons, c'est-à-dire 36 rayons, va du centre jusqu'à la circonférence, pendant que les 36 autres ne sont pas continués dans le cœur et s'arrêtent à l'extrémité supérieure de la partie métallique.

BRAULT, TEISSET et GILLET

Nouveau collecteur à poussière perfectionné sans flanelle

Ce nouveau collecteur à poussière présente des avantages considérables, selon l'inventeur, sur les appareils similaires construits jusqu'à ce jour. L'absence de toute flanelle, feutre ou toile quelconque, sujets à s'encrasser, assure l'efficacité constante de ce nouveau collecteur et permet de l'appliquer aussi bien à tous les appareils à ventilation de la meunerie, qu'aux machines de diverses industries, dont la production en poussière est excessivement grande.

Sasseur-Epurateur pour nettoyer les gruaux fins, demi-fins, semoules et gruaux

La construction de ce sasseur est basée sur le principe du sas et de l'aspiration.

Le sassage s'opère au moyen de tamis superposés au nombre de 4 et de 6, garnis de soies extra fortes et animés, en outre du mouvement du sas ordinaire, de légères trépidations qui empêchent les soies de se gommer et dispense de l'emploi des brosses nécessaires avec les autres systèmes, lesquelles brosses ont l'inconvénient d'user vite la soie ; ces tamis se changent à volonté, même pendant la marche de l'appareil.

Cylindres broyeurs à trois paires de cylindres avec tamis d'extraction pour la réduction graduelle du blé

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

Il se compose de trois paires de cylindres superposés ayant chacune tout leur mécanisme indispensable au réglage et à la correction du parallélisme. Au-dessous de chaque paire de cylindres se trouve un tamis faisant fonction de bluterie à extraire. Il reçoit les produits à rebroyer entre les cylindres immédiatement au-dessous. Les produits blutés sont reçus dans un conduit extérieur à l'appareil. Chaque tamis a son mouvement spécial de commande mu par les cylindres.

Le tout est renfermé dans un bâti en fonte doublé en bois et fermé de toutes parts. Toutes les parties de la machine sont facilement accessibles. Des portes ménagées à l'avant et à l'arrière permettent de surveiller et de régler en marche le travail de mouture.

J. HIGUETTE, Ingénieur-Mécanicien, Paris

Bluterie verticale à farine et à son

La bluterie qu'a exposé M. Higuette se compose d'une forte carcasse en bois qui est fermée aux quatre côtés par des panneaux en bois ; elle renferme un cylindre tournant contenu dans un châssis cylindrique fixé à la carcasse et qui entoure le cylindre à une petite distance toujours égale sans jamais le toucher.

Autour du cylindre mobile sont fixées, au moyen d'équerres, des hélices qui donnent un mouvement d'ascension très rapide à la matière à bluter. Par ce mouvement, la matière est montée de bas en haut, et, dans le même temps, est lancée contre le revêtement du châssis garni de toile métallique ou de soies à bluter.

Le produit du blutage tombe dans les trémies tandis que le refus sort par un tube adapté au côté ; ce tube ne sert que de dégorgement à la machine peur la vider en cas d'arrêt.

La moyenne des travaux est de cinq quintaux par heure avec une force d'un cheval environ.

Ensachoir à bascule perfectionné système Cailleaux frères

DESCRIPTION

Cet ensachoir à bascule se compose :

1° D'un cylindre en tôle fixé au plancher de la chambre à farine ; autour de ce cylindre sont fixés un support, une frette fondue avec appendice, et deux équerres supportant tout le mouvement par quatre points d'appui ;

2° D'un cylindre mobile, supporté par quatre tringles de suspension accrochées à la bascule après lequel est suspendu le sac et sa courroie de serrage ;

3° D'un papillon à double fermeture et d'un tube servant à l'échappement de l'air au moment de l'emplissage du sac ;

4° Du fléau de la bascule, après lequel sont suspendus le plateau servant à recevoir les poids nécessaires à la pesée, et le chapelet de rondelles chaînées servant à arrêter les oscillations du fléau.

FONCTIONNEMENT DE L'APPAREIL

Après avoir fixé le sac à remplir sur le manchon mobile, on relève la fourche à poignée qui pénétre dans le sac, puis on le ferme ; on ouvre ensuite à l'aide de la manivelle le grand papillon. La marchandise pénètre alors dans le sac, puis on ferme quand le fléau de la bascule commence à enlever le chapelet de rondelles chaînées ; on ouvre, si l'on juge utile, le petit papillon pour compléter la pesée, afin de mettre le fléau en équilibre.

On abaisse ensuite la fourche à poignée au cran d'arrêt pour bloquer le cylindre fixe.

On procède ensuite au foulage du sac, comme avec les ensachoirs ordinaires.

M. SCHREITZER

Moulin rationnel français

1° Fendeur ; 2° Brosse dégermeuse ; 3° Réducteur ; 4° Tamis extracteur ; 5° Tamis double à boulange ; 6° Sasseur ; 7° Convertisseur ; 8° Tamis simple à boulange.

Au moyen de ces appareils, M. Schreitzer opère la mouture suivante :

1re Opération, Nettoyage.— Le blé sale passe dans l'épierreur, émoteur, cribleur, qui dans le nettoyage combiné vient s'amasser dans le boisseau à blé propre au-dessus du fendeur.

2me Opération, Fendage.— Le blé est fendu longitudinalement dans le moulin fendeur, passe dans l'épurateur-brosse et les grains fendus, dégermés, complètement épurés s'accumulent dans le boisseau de blé fendu.

3me Opération. — Le blé fendu passe dans le premier réducteur et abandonne au premier tamis extracteur des gruaux et des semoules ; le reste passe dans le deuxième réducteur et abandonne au deuxième tamis extracteur une nouvelle quantité de semoules et de gruaux. Ces produits sont conduits sur le premier tamis à boulange et séparés de la farine de premier jet qu'on met en sac ; les sons encore chargés de farine passent au troisième réducteur dont les produits sont dans le deuxième tamis à boulange qui sépare les sons, les recoupes et les farines de premier jet des semoules et des gruaux.

Les gruaux et les semoules du premier et du deuxième tamis à boulange vont au sasseur qui en sépare les petits sons, puis se rassemblent dans le boisseau situé au-dessus du convertisseur.

4me Opération.— Convertisseur.— Les gruaux et semoules passent au convertisseur dont les produits sont conduits sur le tamis à boulange, qui sépare la farine première des remoulages.

Tel est le fonctionnement du moulin rationnel de M. Schreitzer.

G.-J. PASTEGER et fils, Constructeurs à Liège (Belgique)

L'exposition de M. Pasteger consiste en :

1° Moulin comprimeur à deux cylindres ;

2° Moulin broyeur à 2 et 4 cylindres commandés par engrenages et par poulies ;

3° Moulin convertisseur à 2 et à 4 cylindres en porcelaine :

4° Moulin convertisseur à 2 et à 4 cylindres en fonte :

5° Moulin broyeur à 4 cylindres en fonte superposés pour faire deux moutures successives ou des moutures basses ;

6° Moulin à 3 cylindres, convertisseur à grande pression.

Extracteur à auget pour répartition de mouture.
Bluterie extractrice.
Bluterie horizontale à brosser les sons.
Bluterie à force centrifuge.
Sasseur à semoules par aspiration.
Brosse à sons.
Calibreur à graines.
Epointeur à blé.
Euréka simple et Euréka double.
Laveuse à une et à deux sécheuses.
Trieur à graines rondes et longues.
Brosse à grains à pression variable.

GOUBET, Alfred, Louvain (Belgique)

M. Goubet a exposé des cylindres broyeurs et convertisseurs d'un modèle pareil à ceux de la maison Daverio de (Belgique) ; rien de nouveau dans cette construction.

Sasseur Goubet

D'après l'inventeur, ce sasseur possède un principe absolument nouveau. De la façon dont il est construit, les marchandises à sasser sont divisées sans frinte en quatre produits bien distincts :

1° Les fins finots purs ;

2° Les fins finots impurs et piqués, les fins sons ;

3° Les queues de tamis propres et bien nettoyées ;

4° Les soufflures.

Description du Sasseur

Ce sasseur se compose essentiellement :

D'un distributeur automatique distribuant la marchandise en couche uniforme et d'égale épaisseur sur le tamis.

D'un sac extrêmement léger, muni de trois tamis interchangeables dont la suspension est telle que l'on peut chan-

ger à tout instant, et pendant la marche, l'inclinaison du tamis et la rapidité de la descente suivant la nature des marchandises à sasser.

D'une brosse automatique nettoyant constamment le tamis par dessous et tenant les mailles de la soie bien ouvertes.

Le montage de cette brosse est fait de telle façon que l'on peut faire varier à volonté la pression sur la soie.

D'une grille à canaux longitudinaux écrasée vers le haut, placée au-dessus du tamis et absolument indépendante de celui-ci.

D'une seconde brosse automatique pour nettoyer ces canaux.

D'un aspirateur à décharge du vent facilement réversible, dont la force d'aspiration est variable au moyen des valves régulatrices pour chacune des divisions du tamis suivant la nature, le poids et la qualité des marchandises à nettoyer. Le sassage peut donc se consommer avec un vent très faible qui est augmenté au fur et à mesure que l'exigent la grosseur et le poids du produit.

Enfin ce sasseur peut être pourvu d'une vis avec clapets réversibles au tiroir permettant de ramener les produits dans un sens ou dans l'autre, ou de ramener en tête de la machine des marchandises incomplètement nettoyées.

Bluteries centrifuges

Trois bluteries centrifuges ont été exposées : une simple et deux superposées. L'alimentation de la bluterie et la distribution de la marchandise dans le cylindre bluteur sont réglées d'une façon absolument automatique au moyen d'une vis vissée sur l'arbre porte-palettes et fonctionnant dans le palier d'entrée.

Les palettes intérieures, d'après un modèle spécial, forment détacheur, en désagrégeant la marchandise, et facilitent le blutage des marchandises les plus tendres et les plus grasses.

Cylindre fendeur dégermeur

Spécialement employé pour le premier concassage du blé.

Le cylindre fendeur dégermeur est spécialement construit pour effectuer le premier broyage du blé et le préparer à la mouture, soit pour meules, soit pour cylindres. Il fend le blé

très exactement dans le sens longitudinal et beaucoup mieux que les cylindres concasseurs ou moulins fendeurs de n'importe quel système ; il en détache la poussière noire et toutes les impuretés qui se trouvent renfermées entre les deux lobes.

Euréka

L'Eureka est une machine employée de nos jours dans la presque totalité des minoteries. Cette machine est une de celles qui opèrent un bon nettoyage des grains ; elle peut être composée ou munie de trois tôles différentes ou superposées.

Les deux premières retiennent les impuretés plus grosses que les grains ; la troisième laisse passer le sable et les petites graines. Elle est également munie d'une aspiration énergique à triple effet et agit à l'entrée de la marchandise pour en séparer les pailles, blés, caries, etc., pendant et après le travail des palettes, pour enlever les poussières à mesure qu'elles se détachent des grains.

L'enveloppe du nettoyage étant en tôle d'acier unie, son usure est presque nulle. Par sa friction contre elle, le grain est nettoyé et poli sans être cassé ni piqué.

Colonne Euréka

La colonne Euréka sert à brosser et à lustrer les blés. Munie d'une triple aspiration, elle sépare du grain toutes les matières légères qui s'y trouvent.

Elle est munie aussi, sur sa circonférence, de brosses alternant avec des palettes sans pour cela modifier en rien la disposition générale du cylindre.

Collecteur à poussières Cyclone

Le Collecteur à poussière Cyclone consiste en une chambre conique en tôle galvanisée dans laquelle l'air chargé de poussières est refoulé par le ventilateur du sasseur ou tout autre appareil auquel il est appliqué.

En fait, le travail du collecteur consiste simplement à obliger l'air entrant à suivre les contours du tambour cylindrique et à lui imprimer ainsi un mouvement de rotation.

Ce mouvement met en jeu la force motrice centrifuge, laquelle projette les particules de poussières contre les parois du cône.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen MURAIRE Gustave

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Boulangers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen MURAIRE Gustave

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Boulangers

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens,

Délégué par vous à l'Exposition Universelle de Paris, j'ai l'honneur de vous présenter mon Rapport.

Permettez-moi, tout d'abord, de faire un court historique des travaux qui ont précédé l'envoi de la délégation ouvrière marseillaise à l'Exposition Universelle de Paris.

L'administration de la Bourse du Travail, en vue de faire participer tous les syndicats à la délégation, avait adressé à la Municipalité une demande de fonds d'environ 30.000 francs. Elle élabora un règlement qui fut envoyé à chaque syndicat et dans lequel l'allocation à chaque délégué était fixée à 500 francs. La durée du séjour devait être de quinze jours.

Mais la Mairie ne vota que 15.000 francs ; on insista, mais sans succès, pour que ce chiffre fut augmenté. Entre temps, on s'adressait au Conseil général qui, plus tard, vota quelques milliers de francs.

En possession de la somme sus-énoncée, les administrateurs convoquèrent tous les délégués, au nombre de 56 environ. Ceux-ci s'assemblèrent pour délibérer sur la conduite à tenir en présence de la situation financière. Les avis furent partagés ; les uns voulaient utiliser la somme que l'on avait en mains, ceux qui s'y opposaient (votre délégué était de ce nombre), formaient la minorité. Enfin, il fut

décidé que 30 délégués seulement partiraient ; le choix en fut fait par corporation et au bulletin secret; notre syndicat ne fut pas choisi pour ce premier départ.

On supposait que d'autres fonds seraient votés soit par la Mairie, soit par le Gouvernement et l'on attendit.

Plus tard, 3.500 francs parvinrent à la Bourse du Travail. Nouvelle assemblée des 26 délégués restant. Là, au lieu de ne prendre que sept délégués, il en fut pris dix par voie de tirage au sort, et au lieu de 500 francs, somme qu'avaient touché les 30 premiers, il ne fut alloué que 350 francs.

Je refusais de nouveau cette combinaison qui s'écartait du règlement, et qui, selon moi, pouvait blesser les susceptibilités des Syndicats, et malgré que le nom de ma corporation soit sorti de l'urne, je déclarais ne pas accepter ; je fus remplacé immédiatement.

Vers le milieu du mois de septembre, on reçut 5.000 francs de la Préfecture, qui furent répartis entre les 16 délégués restant, soit pour chacun la somme de 312 francs.

Voilà, Citoyens, comment la délégation ouvrière de la deuxième ville de France, s'est rendue à l'Exposition du Centenaire de 1889, coupée en trois tronçons et avec une allocation différente. Je me suis promis, ici, de passer outre aux commentaires, vous laissant ce soin, si vous le voulez bien.

Dès mon arrivée à Paris, je me suis rendu à la Bourse du Travail, où se trouve le siège de la Chambre syndicale des ouvriers Boulangers. Présenté aux administrateurs de la Bourse, je reçus de la part de ces citoyens un très bon accueil et par leur entremise, j'entrais immédiatement en relations avec nos collègues, qui étaient réunis en séance de Conseil. Ces derniers me souhaitèrent la bienvenue en termes chaleureux et fraternels ; de mon côté, je leur exprimai toute la satisfaction que j'éprouvais à me trouver au milieu d'eux et leur fit part du désir que nous avions d'être, avec leur Syndicat, toujours unis par les mêmes sentiments.

Mes visites au Syndicat ont été fréquentes, et je m'empresse de dire que j'ai toujours été l'objet de la plus vive sympathie.

EXPOSITION

Je n'ai pas la prétention de vous raconter ce qu'était l'Exposition de 1889, ni de faire la description de toutes les richesses, de tous les objets d'art, de toutes les choses utiles, curieuses et phénoménales que renfermaient ces magnifiques Palais. J'en donnerai cependant un faible aperçu, qui en fera suffisamment comprendre toute la grandeur !

Champ-de-Mars. — La Tour Eiffel.

La Tour Eiffel se trouve située devant le pont d'Iéna, tout près de la Seine, elle a trois étages et une hauteur de 300 mètres ; ses arcs ont une centaine de mètres d'ouverture ; en comprenant les piliers, elle occupe une superficie de 15.625 mètres carrés.

Il existe, dans les divers étages de la Tour Eiffel, des restaurants, une imprimerie et quelques salons occupés par la Boulangerie viennoise. Presque au sommet de la Tour se trouve un phare électrique de 6 mètres de hauteur et de 3 mètres de diamètre ; sa lumière est visible à une distance de 70 kilomètres. Enfin, au faîte de cette tour monstre, flotte majestueux, le drapeau de la France.

Pour monter dans cette tour, complètement en fer, plusieurs ascenseurs sont au service du public ; on peut également se rendre dans les étages par les escaliers. Voici les prix d'ascension (escaliers ou ascenseurs) ; 1er étage, 2 fr. ; 2me étage, 1 fr. ; 3me étage, 2 fr. ; total, 5 fr.

Au-dessous de la Tour se trouve une fontaine d'un bel aspect, entourée de cinq belles statues représentant les cinq parties du Monde et en dessus six autres statues allégoriques d'un effet superbe.

Palais Central

Ce Palais, qui se trouve en face de la Tour Eiffel et dont la largeur est de 30 mètres, renferme les expositions des Manufactures nationales.

Une porte monumentale, où le merveilleux attire les regards, forme l'entrée de ce Palais, qui renferme le fameux dôme central, dont la hauteur est de 60 mètres. Au sommet du dôme se dresse, sur une coupole, une colossale statue de la France.

Quatre escaliers donnent accès à un balcon intérieur circulaire, communiquant au balcon de la façade, d'où le regard embrasse presque toute l'Exposition.

Dans ce Palais, nous remarquons une superbe porte de la Manufacture nationale de mosaïque ; un non moins superbe autel ; un coquet pavillon de soierie de la ville de Lyon ; une exposition de cuivres jaune et rouge ; le buste du bon Lafontaine, etc.

Près de la Galerie des Machines est placée une fontaine monumentale. Au milieu de ce Palais se trouve la statue équestre du prévôt des Marchands, Etienne Marcel.

A droite et à gauche du Palais sont situés les pavillons de l'Exposition française, comprenant : la joaillerie, la bijouterie, l'orfévrerie, l'horlogerie, les cristaux, les vitraux, la céramique, la coutellerie, la tapisserie, les papiers peints, les produits agricoles non alimentaires, l'habillement des deux sexes, etc., etc.

Galerie des Machines

De cette galerie, qui a fait l'admiration de tous ses visiteurs, tant par sa construction gigantesque que par la variété et la quantité des produits de l'industrie qu'elle renfermait, je n'en ferais forcément qu'une faible description.

Depuis les machines-outils jusqu'aux machines les plus puissantes, tout y était représenté.

Les Compagnies de chemins de fer ont exposé un matériel considérable : types de voitures, locomotives, vagons marchant au moyen de l'air comprimé, etc.

Les diverses Maisons de constructions mécaniques ont réuni dans cette immense galerie les modèles les plus perfectionnés : appareils d'électricité, appareils à gaz,

phares, machines d'imprimerie (typographie et lithographie) ; etc., etc., le tout classé dans un ordre parfait.

Des ponts roulants, fonctionnant à l'électricité, permettaient aux visiteurs de circuler au-dessus des machines et de jeter un coup d'œil d'ensemble sur toute l'Exposition mécanique.

Nous remarquons aussi des bouches à fours, des pétrins à fourchettes, un moulin à farine, quelques appareils pour le nettoyage des blés.

Dans la section anglaise, se trouve une installation de machines et fours, servant à la fabrication du pain, des biscuits, de la pâtisserie, ainsi que le pétrin universel, système Werner et Pfleiderer.

Palais des Beaux-Arts et des Arts Libéraux

Le Palais des Beaux-Arts et celui des Arts Libéraux sont séparés par le Jardin Central et les deux pavillons de la ville de Paris. Ils aboutissent parallèlement au Palais principal.

La décoration, tant extérieure qu'intérieure de ces Palais ne laisse rien à désirer. Au milieu de chacun se trouve une grande coupole de 60 mètres de hauteur ; au fronton, trois statues allégoriques, figurant pour les beaux-arts : la peinture, la sculpture et l'architecture ; pour les arts libéraux, ce sont l'imprimerie, la photographie et l'enseignement.

L'Exposition des Beaux-Arts est divisée en deux catégories : elle comprend les œuvres exécutées depuis 1878 et les œuvres antérieures à cette date. Nous avons remarqué dans ce Palais la statue de Thiers et celle de Baudin tombant sur la barricade.

Le Palais de Arts Libéraux comprend l'Exposition des Ecoles professionnelles, l'anthropologie, les pièces d'anatomie, en un mot tout ce qui a trait aux sciences, à l'imprimerie, à la musique et au théâtre. Parmi les portraits d'artistes de théâtre, nous remarquons celui de Mounet Sully dans le rôle d'Hamlet.

On y voit encore : des instruments d'anatomie, de chirur-

gie, l'atelier d'un imprimeur et la boutique d'un libraire au XVIe siècle.

Dans l'Exposition du Ministère de l'Intérieur, on a représenté les anciens instruments de torture, les systèmes de pénalités d'autrefois et ceux d'aujourd'hui, les plans de diverses prisons, ainsi que des objets de toute nature fabriqués par les détenus.

L'Histoire de l'Habitation

Des deux côtés du pont d'Iéna, se trouvent plus de vingt constructions formant l'Histoire de l'Habitation. On voit d'abord d'énormes rochers, qu'on croirait avoir été établis par la nature et sous lesquels les hommes de l'âge de pierre cherchaient un abri. La construction la plus bizarre est, sans contredit, celle établie sur un lac, constituée par une cabane reposant sur pilotis.

Puis viennent les maisons perse, grecque, romaine, gauloise (couverte en chaume) ; celles des Francs (un simple chariot) ; les maisons chinoises, quelques huttes de Lapons, Esquimaux et Peaux-Rouges.

Les Fontaines Lumineuses

Les Fontaines lumineuses sont placées dans le grand et beau jardin qui se trouve au milieu de l'Exposition, entre les Palais principaux et la Tour Eiffel.

La vue de ces Fontaines, le soir, quand elles fonctionnent, tient du merveilleux ; c'est tout ce qu'on peut rêver de féerique : les jets d'eau jaillissent de la gueule des dauphins et des cornes d'abondance, formant soit une grande gerbe, soit des jets de toutes formes, s'élançant dans les airs et variant de couleurs à l'infini.

Si vous cherchez à deviner quel est le mécanisme (j'allais dire le secret), qui préside au fonctionnement des Fontaines lumineuses, je vous répondrais simplement que c'est l'électricité, dont les rayons lumineux traversent des verres de couleurs placés sous les Fontaines, qui joue le principal rôle.

Le Trocadéro

Le Palais du Trocadéro a été construit pour l'Exposition de 1878, il n'est donc pas neuf ; sa splendeur lui a valu d'être conservé. Ce Palais est séparé des autres par la Seine, et le pont d'Iéna sert de trait d'union. Sa grande salle, dite des Fêtes, peut contenir, d'après les dit-on, quatre à cinq mille personnes. Elle est surmontée d'une coupole au-dessus de laquelle se trouve la statue de la Renommée.

Au pied du Palais, construit en forme de rotonde à colonnades, est située une magnifique cascade ; un peu plus bas sont les jardins où se trouvent les Expositions Forestière, de l'Agriculture et du Ministère des Travaux Publics.

Le Quai d'Orsay

L'Exposition comprend les machines servant à l'agriculture : moissonneuses, faucheuses, machines à décortiquer diverses graines et à battre le blé, instruments aratoires de toutes sortes, pressoirs pour le vin, le cidre, etc., etc.

A côté se trouve le Palais de l'Alimentation, qui renferme les produits de la boulangerie, de la biscuiterie, de la pâtisserie française, etc.

C'est à l'entrée de ce Palais qu'est installé, sous un arceau gigantesque et richement décoré, le Foudre géant, dont la contenance est de 1,600 hectolitres et le poids de 20,000 kilos. Ce foudre provient de la Maison Mercier et Cie, l'une des faces sculptées représente les armes des principales villes de la Champagne, et l'autre la Champagne offrant ses produits à l'Angleterre.

Non loin de là, nous remarquons deux boulangeries, une hollandaise et l'autre anglaise.

L'Esplanade des Invalides

Dans cette partie sont exposés les produits de nos colonies : l'Algérie, la Tunisie, etc., ainsi que les expositions du Ministère de la guerre, des Postes et télégraphes, de

l'Economie sociale, de l'Hygiène, etc. On y remarque les fours de boulangerie roulants et portatifs de MM. Geneste et Herchers.

Excursions

Le 11 octobre, la Commission de réception de la Bourse du Travail offrait une journée d'excursion aux délégués des différentes villes de France.

Ce jour-là, j'eus la grande satisfaction de me trouver en compagnie des citoyens Montauban, délégué de Bordeaux ; Figuière, délégué de Nice, et Barnoin, délégué d'Avignon.

La phalange se composait d'une cinquantaine de délégués et notre première visite a été pour l'Hôtel-de-Ville que nous avons parcouru à la hâte ; ce palais est d'une architecture élégante et l'ornementation de l'intérieur est superbe.

Notre visite s'est continuée par le Palais Bourbon et le Luxembourg, qui ont fait tous les deux l'objet de notre admiration. C'est dans ces riches enceintes que les élus du suffrage universel et ceux du suffrage restreint (députés et sénateurs, les premiers siégeant au Palais Bourbon, les autres au Luxembourg) président aux destinées de la France.

Au Luxembourg se trouve la salle dite du Trône, où les tyrans tenaient leurs audiences : le trône a disparu pour faire place à une cheminée monumentale ; quant aux potentats, d'aucuns prétendent qu'ils y sont toujours !

Nous nous rendons ensuite au Panthéon. C'est dans ce beau monument que la Patrie reconnaissante a bien voulu donner un glorieux abri aux grands hommes ; on doit reconnaître qu'il est digne d'eux. Rien de plus majestueux à l'extérieur, de plus imposant à l'intérieur, que l'ancienne église Sainte-Geneviève, transformée aujourd'hui en Panthéon.

Comme il est plus de midi, la délégation fait halte dans un modeste restaurant où tout était préparé pour nous recevoir.

En un clin d'œil, nous nous trouvons réunis autour des tables chargées de mets propres à calmer notre appétit,

aiguisé par cette longue promenade à travers la capitale. Au dessert, les discours commencent, les idées s'échangent tout doucement, sans amertume, et après une série de toasts, nous remontons en voiture pour nous rendre à Auteuil, banlieue de Paris.

Après avoir respiré l'air pur de la campagne et contemplé les belles rives de la Seine, la nuit arrivant, nous reprenons le chemin de Paris.

J'ai vivement apprécié cette belle journée passée en compagnie de travailleurs, représentant, comme moi, d'autres travailleurs. S'il avait été donné à nos dirigeants, eux qui refusent toute amélioration à notre sort, s'il leur avait été donné, dis-je, d'écouter nos entretiens au cours de cette journée, ils auraient pu faire, contrairement à leurs habitudes, de meilleures réflexions sur le compte de l'ouvrier et ils se montreraient plus disposés à faire droit à nos revendications.

Boulangerie Centrale des Hôpitaux de Paris

Cette boulangerie, située sur la place Scipion, appartient à la ville de Paris. C'est un bel établissement qui, ainsi que le nom l'indique, fournit le pain à toutes les maisons hospitalières civiles qui sont sous la dépendance de la Municipalité.

Elle possède dix fours, dont six en activité, qui fabriquent de 12 à 14.000 kilog. de pain par jour. Ces fours sont chauffés au charbon par le moyen d'un foyer qui est situé dans le bas et par côté. Les pétrins mécaniques sont du système Déliry et leur fonctionnement en est très satisfaisant. On nous a montré d'immenses salles remplies de sacs de farine et de blé formant un grand approvisionnement, ainsi qu'un magnifique moulin à farine. Pétrins et moulin sont mûs par la vapeur.

Boulangerie Duval

La boulangerie Duval est située dans un sous-sol près de la Galerie des Machines et fournit les divers hôtels installés dans l'Exposition.

Elle ne possède pas de pétrin mécanique, mais elle est munie de fours système Favin, à sole tournante et à sole fixe. Ces fours, munis de houras et de sabots d'où s'échappe la buée servant à dorer le pain, sont chauffés au charbon et au coke.

Boulangerie Hédé

Cette boulangerie est également située à côté de la Galerie des Machines, elle est très bien agencée et ne possède pas de pétrin mécanique.

Ses trois fours sont munis de houras, de bouches d'appareils à buée et d'un bouillon chauffé par les conduits des houras ; deux de ces fours sont chauffés directement au bois et le troisième au charbon et au coke. Ces appareils ont été construits par la Maison Biabaud et fils.

J'ai examiné, en compagnie du délégué d'Avignon, les pains sortant de ces fours : ils étaient de toute beauté.

Boulangerie Hollandaise

Cette boulangerie se trouve située à l'Esplanade des Invalides. J'y ai vu un pétrin mécanique, système Déliry, mais il ne fonctionnait pas.

Elle possède deux fours aérothermes, c'est-à-dire que le chauffage s'obtient au moyen d'un courant d'air chaud. L'un a le foyer devant, l'autre l'a derrière. Ces fours, qui n'ont ni houras ni bouches, sont fermés hermétiquement et munis d'un pyromètre indiquant les degrés de chaleur.

Ces fours, dont l'invention est due au grammairien Lemare, ont été construits par M. Kaiser, d'Amsterdam.

Boulangerie Anglaise

J. Baker et Sons, *constructeurs, à Londres*

Cette boulangerie est située sur l'Esplanade des Invalides, c'est une belle et vaste installation qui possède, en outre, des machines à biscuits fonctionnant à la vue du public, des machines pour mélanger et tamiser les farines, pour blanchir et émonder les amandes, pour nettoyer et graisser les plaques en tôle et en fil de fer, des moulins à amandes

et à sucre ; en un mot, tout le matériel nécessaire à une boulangerie-pâtisserie-confiserie.

Cette boulangerie possède un pétrin mécanique pour pâtes dures et molles et un autre plus petit pour pâtes à gâteaux. Ce pétrin, qui m'a paru d'une forme très simple, rappelle ceux que nous avons connus, à arbre horizontal et palettes se croisant, avec cette différence qu'un engrenage permet au pétrin de se renverser pour faire tomber la pâte d'un bloc.

Son matériel de cuisson se compose de trois fours : un four double et un autre simple, du système viennois. Ces fours sont très bien conditionnés et un pyromètre sert de guide pour le degré de chaleur. Un système d'éclairage pour l'intérieur du four nous a paru d'une grande commodité, c'est tout simplement un bec de gaz pénétrant à volonté dans le four.

Mais le four le plus excentrique que j'ai eu l'occasion de voir, c'est celui de M. Dathis, avenue de l'Opéra, 33. Sans le fait du hasard, je n'aurai jamais pu le dénicher, c'est en allant voir le pétrin aérifiant la pâte, que je l'ai découvert. Mais procédons par ordre.

Je me suis rendu, avec mon collègue Barnoin, délégué d'Avignon, chez M. Dathis. Le premier objet qui a frappé notre vue et qui faisait l'admiration d'un bon nombre de spectateurs, ce fut une couronne, qui ne mesurait pas moins de 1 mètre 20 de diamètre, exposée à la devanture. Nous avions déjà vu ce genre de couronnes à l'Exposition.

Evidemment, pour une couronne de cette dimension, il fallait un système spécial pour sa cuisson. L'introduction d'une pareille pièce dans un four ordinaire était impossible à moins d'une modification à la bouche du four, modification préjudiciable à la conservation de la chaleur.

Le four en question a exactement la forme d'une soupière avec son couvercle, le tout en métal avec faïence à l'extérieur. L'enfournement se fait à la main, sur un plateau circulaire et grillagé s'adaptant au four ; quand la fournée est réunie sur ce plateau, une grue l'enlève et le place dans

le four. Le calorique arrive, sans doute, au moyen de canaux placés intérieurement.

Nous avons demandé la description de ce four, unique sans doute dans son genre, mais sans pouvoir l'obtenir. Nous n'avons pu le voir que rapidement et presque à la dérobée, et c'est ce qui fait que je m'abstiendrais de toute appréciation.

Pétrin aérifiant la Pâte

Le pétrin Dathis est circulaire et a la forme d'une cuve à double fond. En hiver, on peut introduire dans le récipient du fond de l'eau chaude, pour maintenir la pâte à une température voulue.

Le jeu du pétrissage consiste en deux, quatre ou six fourchettes, selon la grandeur du pétrin ; ce dernier, en tournant, présente la pâte à ces fourchettes fixées à un arbre et dont on peut régler l'écartement. L'arbre peut être mis en mouvement par une transmission ou une manivelle.

Les avantages de ce pétrin, si on s'en rapporte à l'inventeur, sont d'étirer la pâte, de l'aérer et de la souffler, sans la fouler et par suite, de lui donner une grande souplesse et une grande légèreté, ce qui permet d'obtenir un pain léger, par conséquent digestif, nourrissant et d'un rendement supérieur. D'après ce système de pétrissage, l'opération ne dure pas plus de 20 à 25 minutes.

J'ai pu voir fonctionner ce pétrin et la pâte m'a semblé d'une blancheur et d'une souplesse sans égale ; sur mes observations, il m'a été répondu que la farine était de qualité ordinaire. J'avoue que cela m'a paru un peu douteux.

Quand bien même il en serait ainsi, ce pétrin, quoique très perfectionné, ne pourra jamais tenir chez nous l'emploi désiré, c'est mon opinion.

Panification Parisienne et Panification Marseillaise

A Paris, le poids de la farine d'une fournée est de 157 kilogs qui rendent, en défalquant le levain, 60 kilogs de farine, soit environ 120 kilogs de pain. Les fournées de luxe

sont beaucoup moindres. Nous trouvons, par conséquent, un rendement supérieur au nôtre.

Les frais de main-d'œuvre sont, à Paris, pour 4 fournées, de 12 à 14 fr. Le prix du pain est de 35 cent. 1/2 le kilog. Si les bénéfices sont plus forts à Paris que chez nous, c'est que le poids d'un pain est toujours de 1 kilog au moins, tandis qu'à Marseille, une bonne partie de la fournée, qui contient 75 à 80 kilogs de pain, se trouve composée de pains à livre, bannettes, pompettes, etc., etc., dont le poids varie entre 100 à 350 grammes.

On conviendra aisément qu'ici le déchet est sans bornes, surtout si l'on considére que le client, entre nous soit dit, se montre d'une exigence excessive à l'endroit de la cuisson.

En outre, à Paris, les 4 fournées, qui coûtent de 12 à 14 francs de main-d'œuvre, représentent 470 kilogs de pain qui, vendus à 35 cent. 1/2 le kilog, donnent la somme de 180 francs.

A Marseille, les 4 fournées coûtent 17 francs et ne représentent que 300 kilogs de pain qui, vendus à 40 cent. le kilog, donnent la somme de 120 francs.

Soit une différence de 60 francs en faveur de Paris.

Comme on le voit, dans ce tableau comparatif ne figurent pas toutes les impenses, c'est-à-dire les frais de patente, de loyer, d'éclairage, de chauffage, du porteur de pain, etc. Même en en tenant compte, les avantages restent toujours pour Paris.

Nous devons donc reconnaître que la campagne entreprise naguère par la presse contre nos patrons était exagérée. Nous nous arrêterons là, car c'est à eux à se défendre.

Chambre Syndicale des Ouvriers Boulangers de la Seine

Le mardi 15 octobre, à 9 h. 1/2 du matin, avait lieu à la Bourse du Travail, une réunion corporative donnée par la Chambre syndicale des ouvriers Boulangers de la Seine. L'ordre du jour portait : Suppression des Bureaux de placement.

Cette réunion, à laquelle j'assistais avec mes trois collè-

gues, les délégués de Nice, de Bordeaux et d'Avignon, n'a pas eu le succès qu'on espérait. C'est à peine si 200 personnes étaient présentes, aussi a-t-elle été peu animée. Après quelques petits discours, on a signé une pétition demandant la suppression des Bureaux de placement.

Renseignements Divers

Je croyais trouver dans Paris quelques associations de membres de notre corporation, mais il n'en existe aucune.

La levure, comme principe de fermentation, est peu employée à Paris, on travaille sur levain ; à chaque fournée on met de côté, pour la fournée d'après, la pâte voulue, environ 60 kilogs de farine.

La fournée est fraisée et pétrie dans l'espace de demi-heure. Puis au bout d'une autre demi-heure, avec l'aide du brigadier, qui entre temps a chauffé son four, on tourne les pains qui sont mis dans les bannetons à portée de la main du brigadier qui enfourne seul, pendant que le pétrisseur recommence une autre fournée.

Pour ces deux hommes, la journée payée 6 fr. 40, est de 4 fournées ; chaque fournée en plus est payée 1 franc pour chacun, ce qui fait qu'un ouvrier gagne parfois 8 à 9 francs par jour.

En outre, il est alloué à chacun 1 kilog de pain et 0 fr. 20 pour le vin blanc.

Dans les fours où l'on chauffe au bois, bien peu sont munis d'écouvillon, l'écouvillonnage est supprimé. Quand on a retiré toute la braise du four, on lance un verre d'eau à l'intérieur, en ayant soin de l'éparpiller et de fermer la porte immédiatement, la cendre alors monte dans les houras et la sole reste propre : ce moyen est ingénieux et expéditif.

La Chambre Syndicale de Paris ne compte qu'un très petit nombre d'adhérents : sur 10,000 ouvriers au moins que compte notre corporation, une centaine à peine font partie du Syndicat. C'est un résultat vraiment pitoyable.

A côté de la Chambre Syndicale des ouvriers Boulangers de la Seine, un autre groupe subsiste ; c'est la Chambre

Syndicale fédérative, dont le siège est situé rue des Ecoles, chez un marchand de vins. Mais ce groupe ne prospère pas, il n'est là que pour la forme, c'est presque un mythe.

La Chambre Syndicale a un placeur qu'elle choisit parmi ses membres. Il est chargé de se rendre auprès des patrons pour prendre les offres d'emplois. Sa journée lui est payée comme s'il travaillait. Il est subordonné au Conseil qui le révoque immédiatement si son emploi n'est pas bien tenu.

Le Syndicat a, en outre, quatre succursales de placement chez des marchands de vin, et l'embauchage s'effectue par leur intermédiaire.

A Paris, le nombre des patrons, qui, en 1863 était de 600, est actuellement de 1837.

Les Fours

Les fours que nous venons de passer en revue offrent, à notre humble avis, des avantages réels. Tous, sans exception, sont mieux conditionnés que les nôtres.

Je signalerai cependant un inconvénient : la bouche de ces fours est trop haute, cela provient de ce que la voûte est le double (peut-être plus), plus basse que celle des nôtres. Je dois ajouter qu'en tenant compte du genre de panification pour lequel ils sont construits, cet inconvénient n'existe pas, attendu que leurs pains étant façonnés et placés dans des bannetons (petits paniers), le maître de pelle prend le banneton des deux mains et place ainsi le pain facilement sur la pelle qui est à une haute portée.

Chez nous, au contraire, le découpeur et le maître de pelle, ont beaucoup plus de peine et fatiguent même énormément, surtout ce dernier qui, prenant le pain dans la table pour le placer sur la pelle, doit le faire très délicatement, chose impossible avec le devant du four d'une telle hauteur.

Le travail, sans nul doute, doit s'effectuer à Paris plus régulièrement et plus promptement, tant pour la chauffe, que l'on obtient à volonté et au degré désiré, puisqu'elle

est continue, que pour la propreté de la sole et, par dessus tout, l'économie de combustible qui en résulte.

Dans notre système de four, il y a l'inconvénient de la brûlure du dessous du pain, inconvénient auquel on ne peut guère obvier, soit qu'il provienne des bars de mauvaise qualité, soit de la chauffe elle-même. Il est certain qu'un déchet s'en suit, déchet qui n'est profitable à personne.

Avec le système de four que nous préconisons, cela n'est pas à craindre, et l'on obtient une notable économie et un pain présentable.

Au familistère de Guise et à Saint-Quentin fonctionne le système Henri, boulanger à Saint-Quentin, qui donne les meilleurs résultats.

Historique des Pétrins Mécaniques

L'idée des pétrins mécaniques remonte à l'année 1760. C'est M. Salignac qui fit construire, à cette époque, une machine destinée à pétrir la farine, mais ce pétrin rudimentaire ne réussit pas. Pourtant, une Commission de l'Académie des Sciences, devant qui elle fonctionna, s'en montra satisfaite. Avouons qu'elle fit preuve d'indulgence.

L'année d'après, M. Cousin, un boulanger de Paris, expérimenta aux Invalides une machine du même genre.

Plus tard, et successivement, d'autres systèmes de pétrins, au nombre de 22, survinrent. Parmi ces derniers, et réputés les meilleurs, mentionnons ceux de MM. Rolland et Déliry.

A l'heure actuelle, nous avons ceux de MM. Dagris ; Baker et Sons ; Dathis, etc.

Comme on le voit, les systèmes sont nombreux et, à mon avis, s'ils offrent quelque chose, ce ne peut être que l'embarras du choix.

Malgré toute l'admiration que nous professons pour ces pétrins, nous les repoussons, et cela pour deux raisons :

1° Parce que ce sont des machines, et que les machines tendent de plus en plus à remplacer l'ouvrier, nous en faisons tous les jours la triste expérience, point n'est besoin

de développer cette thèse. Donc, en attendant que les machines soient mises à notre disposition, dans un but humanitaire et non dans l'unique but, comme aujourd'hui, de servir la cause infâme de leurs exploiteurs, repoussons-les, et, d'un accord unanime, crions : « Mort aux machines ! »

2° Au point de vue pratique, tous les partisans de tous pétrins mécaniques... du diable, ne pourront jamais nous convaincre qu'ils sont aptes à remplacer l'ouvrier.

Plus d'un pétrin mécanique a tenté de s'implanter chez nous. Cruelle déception ! pas un n'a su faire aussi bien que la main de l'homme. Et pourtant les systèmes n'ont pas manqué. Ah ! C'est joli, ça fait beaucoup de travail ! Mais nous mettons au défi qui que ce soit de prouver que notre assertion est fausse.

Cependant, nous nous montrerons conciliants. Nous admettrons que pour la pâte molle ils puissent, en quelque sorte, faire du pain passable, et encore il ne faudrait pas qu'ils aient pour concurrent un bon ouvrier, j'appelle bon ouvrier celui qui, *connaissant le métier, veut le faire.* Je m'explique : la pâte molle, on le sait, ne reçoit pas autant, que la pâte dure, règle générale, la pression de la main ; d'où il s'ensuit qu'il y a, dans ce système de pétrissage, quelque peu d'analogie avec le pétrin mécanique. Pour preuve de ce que j'avance, c'est que le pain de la pâte molle, autrement dit pain d'Aix, ne se peut plus mâcher s'il n'est pas frais. Je fais exception pour le pain fait avec la tuzelle qui, quoique vieux de quelques jours, conserve son goût exquis et se broie facilement sous la dent.

La pâte molle absorbant plus de levain, il est inadmissible qu'on puisse, avec elle, tirer quelque parti du pétrin mécanique.

Pour la pâte dure, c'est tout autre chose. Jamais le pétrin mécanique pourra lui donner cette douce chaleur, ainsi que le fait la main de l'ouvrier. Cette chaleur, se combinant, s'identifiant même avec le ferment, c'est-à-dire avec le levain, jusqu'à la fin du travail, fait qu'on obtient une

pâte souple, un *velours*, comme nous disons vulgairement, de là le bon pain.

J'arrête là ma démontration. Non, le fer ou le bois ne peuvent avantageusement remplacer le contact de la main.

L'Exposition et les Travailleurs

Tous ceux qui sont allés visiter l'Exposition de 1889 ont dû, en rentrant dans leurs pénates, une fois l'esprit reposé, se remémorer tout ce qui avait défilé devant leurs yeux, les impressions qu'ils avaient ressenties à l'aspect de ce vaste *Magasin* rempli de produits sortis des mains des travailleurs, dont l'intelligence et la force, pour les obtenir, ont été mises à contribution.

De tous ces objets exposés, jamais la main profane du travaillleur n'y touchera. Tout cela ne sert qu'aux barons (j'allais dire larrons) de la finance, à ceux qui, moins les verges, nous font produire pour eux, nous font subir leurs lois inhumaines.

Loin de nous est l'envie de jouir, comme eux, d'un luxe effréné, de fouler des tapis aux riantes couleurs, de dormir sous des lambris dorés, etc. Nous sommes plus modestes.

Nos désirs sont de pouvoir vivre en travaillant, d'être, en un mot, mis en ligne de compte, de cesser d'être une quantité négligeable.

Cela n'est pas, cela doit être ! Comment ?

Il suffit que le travailleur se pénètre bien de l'importance de son rôle dans le corps social et soit convaincu que sans lui l'édifice croulerait.

En d'autres termes, il doit se considérer comme indispensable, puisque c'est lui qui procure à tous toutes les choses utiles et agréables.

Il doit donc, par tous les moyens, faire entendre sa voix à tous ceux qui lui refusent le droit à l'existence. Il le peut, il le doit !

Qu'il mette en œuvre tous les systèmes qui lui paraîtront de nature à lui faciliter son émancipation. Tout est bon pour cela : Sociétés de production, de consommation, grou-

pement des corporations en Syndicats, etc. Les travailleurs ne doivent pas perdre de vue ces Sociétés. Isolés ils sont impuissants, unis ils peuvent tout.

Il est bien entendu que là n'est pas le but ; il est plus élevé. Aussi ne préconisons-nous cette marche à suivre que comme moyen pour arriver au degré que le travailleur doit occuper à l'échelle sociale.

Il est aussi un point sur lequel je désirerais appeler votre attention. Je veux parler de la question politique.

Cette vieille question, selon l'Evangile de nos bons apôtres, présents et passés, est semblable à l'Arche Sainte : nulle personnalité profane ne doit y toucher. Aussi, l'Empire et ceux qui lui ont succédé jusqu'à ce jour, ont manœuvré de telle façon que les travailleurs, soit par indifférence, soit par crainte ne s'aventurent qu'avec prudence sur cette voie qu'ils considèrent comme sacrée.

Cependant, la question sociale et la question économique se lient tellement entre elles qu'on ne peut s'occuper de l'une, sans toucher à l'autre.

Oui, nous le disons avec conviction, ne négligeons pas, à l'occasion, de nous occuper de cette question, car on peut avec elle parcourir le chemin qu'on tente si bien de nous barrer. A eux les menaces. A nous l'audace !

Quand nos bons rois trônaient au Louvre, aux Tuileries, au Luxembourg, au Palais de Versailles, le commun des mortels n'avait pas accès dans ces demeures somptueuses. Mais maintenant que tous ces palais n'ont plus leurs sinistres locataires, nos modernes demi-dieux nous font la gracieuseté de nous les faire visiter.

Or, durant mon séjour à Paris, qui a été de 14 jours, j'ai vu, tant à l'Exposition qu'ailleurs, des richesses immenses, des travaux d'art magnifiques, des monuments splendides ; tout cela, au premier abord, forçait l'admiration, mais les réflexions survenaient vite quand on songeait à toutes les richesses que recelait l'Exposition et les Palais nationaux ; par la pensée, on dressait un tableau comparatif avec la situation du prolétaire, l'on se demandait si ce contraste flagrant ne constitue pas une insulte à sa misère ?

Hardiment, nous nous prononçons pour l'affirmative.

Eh bien, lavons l'insulte. Que pas une occasion ne se perde sans faire entendre nos protestations : réclamons, réclamons sans cesse.

Etendons nos moyens d'action par des fédérations, déclarons la guerre à tout ce qui est abus et tyrannie ; que la solidarité soit pour nous un principe sacré. Soyons toujours fidèles au programme ouvrier, dans lequel sont inscrites nos revendications.

En un mot, montrons de la bonne volonté, du dévouement pour tout ce qui peut servir nos intérêts. N'oublions pas que vouloir c'est pouvoir !

En mettant cette maxime en pratique, nous verrons, sous peu, s'ouvrir pour nous une ère nouvelle. Ce sont là tous mes vœux !

En terminant, laissez-moi, Citoyens, vous exprimer ma sincère reconnaissance pour l'insigne honneur que vous m'avez fait en me désignant pour vous représenter à l'Exposition Universelle de 1889, mandat que je considère comme un témoignage de confiance et de sympathie.

G. MURAIRE,

Délégué du Syndicat des Boulangers.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen MAS Marius

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Confiseurs-Pâtissiers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen MAS Marius

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Confiseurs-Pâtissiers

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens et chers Collègues,

Ayant eu l'honneur d'être nommé délégué à l'Exposition de Paris par notre Chambre Syndicale, réunie en assemblée générale, je viens aujourd'hui vous rendre compte de mon mandat, c'est-à-dire de tout ce qui a pu m'intéresser concernant notre corporation, pendant les quelques jours que j'ai passés à Paris.

Je me suis efforcé, dans ce trop court séjour à l'Exposition, de parcourir toutes les sections afin que rien ne me passe inaperçu et s'il m'est arrivé d'oublier quelques produits ou quelques machines employées dans notre corporation, je puis vous assurer que je ne l'aurai pas fait sciemment. Il faut vraiment quelques jours avant d'être initié complètement et pouvoir s'aventurer d'une manière satisfaisante dans cette vaste enceinte où sont exposés tous les produits du monde et l'immense matériel du travail ; ce n'est pas dans quelques journées seulement que l'on peut dire : J'ai tout vu. Néanmoins, ayant employé presque tout le temps de mon séjour à l'accomplissement de mon mandat, j'espère pouvoir vous satisfaire sinon complètement, du moins d'une manière assez convenable et vous

prouver par là que la grandeur de Paris et la splendeur de l'Exposition ne m'ont point fait oublier la Chambre Syndicale.

Depuis mon retour de Paris, des occupations personnelles m'ont empêché de vous présenter plus tôt mon rapport, mais l'idée de me soustraire à l'accomplissement de mon devoir ne m'est jamais venue, et si aujourd'hui j'ai quitté le métier, ce qui n'est pas pour toujours, je n'ai pas quitté notre association et je professe toujours le même amour pour notre Syndicat et notre Société de Secours. Si mon travail m'empêche de me trouver quelquefois avec vous, il ne m'empêche pas de me souvenir de ceux avec qui nous avons tenté d'apporter une amélioration dans notre métier par notre grève dernière, cause du changement de notre situation.

Ceci dit, Citoyens et chers Collègues, permettez-moi de vous présenter mon rapport.

Parti de Marseille avec la deuxième délégation, nous avons été reçus à Paris par une délégation de la Bourse du Travail de Paris et par nos amis délégués qui étaient partis les premiers ; je dois dire ici, pour l'honneur de la Capitale, que nous avons été reçus dignement et accueillis d'une manière toute fraternelle, grâce aux fonds souscrits par la Ville de Paris pour recevoir les délégués français et étrangers qui venaient voir l'Exposition. Une carte personnelle nous donnant droit à deux entrées par jour à l'Exposition et valable pendant quinze jours, nous a été remise par la Bourse du Travail.

Maintenant en ce qui concerne notre corporation, voici ce que j'ai remarqué :

La confiserie, la pâtisserie, la biscuiterie, ainsi que la chocolaterie sont exposées dans le groupe VII, Palais des Produits alimentaires.

La pâtisserie et la biscuiterie occupent la classe 68 ; la confiserie et le chocolat, la classe 72.

Tous ces produits sont exposés dans des vitrines sur le front desquelles sont inscrits les noms et adresses des

exposants, ces produits étant enfermés, ce n'est que de leur valeur physique que je peux vous rendre compte.

Je vais vous donner les noms des exposants de tous les départements et le genre des marchandises exposées et comme parmi nous il pourrait se faire, ce qui est presque certain, qu'il y ait des ouvriers qui aient travaillé dans ces Maisons, cela ne pourra que leur être agréable.

Devant beaucoup de vitrines j'ai passé sans faire de réflexions, devant d'autres je me suis arrêté plus longtemps, intéressé soit par leur beauté d'exposition, soit par la beauté des marchandises qu'elles contenaient. Les réflexions que je faisais alors, je vais vous les faire connaître par mon rapport et essayer de vous donner le plus nettement et le plus promptement possible une idée de notre exposition, car s'il fallait vous démontrer les choses telles que je les ai vues, cela me serait impossible, tellement est belle, grande et bien conçue notre Exposition Internationale.

Voici les noms et produits de la pâtisserie et de la biscuiterie :

Sigaud, à Paris. — Exposition de macaronnages divers et de pains d'épice. Tout ce que j'ai remarqué, c'est un immense pain d'épice de un mètre carré sur lequel était représenté, décoré avec de la glace, le plan de l'Exposition.

Louvel et Dubois, à Paris. — Petits fours secs, biscuits de Reims.

Mollier Frères, à Caen (Calvados). — Plum-cakes, petits fours secs, biscuits de Paris, patiences rondes, patiences fourrées aux pralines, galettes sèches.

Frustus, à Monteux (Vaucluse).— Biscuits secs, patiences.

Barbier Frères, à Melun (Seine-et-Marne). — Biscuits vanille, petits fours secs, macarons, caramels.

Scapini, à Paris. — Exposition de paneton de Milan, macarons chocolat, macarons noisette.

Javouley, à Chartres (Eure-et-Loir). — Biscuits, pains d'épice.

Tarpein, à Reims (Marne). — Biscuits.

Cousin, à Chantilly (Oise). — Gâteaux de Chantilly, grands gâteaux.

Astruc, à Paris. — Croustades, biscuits.

Bernard, à Commercy (Meuse). — Madeleines, macarons.

Société des biscuits Georges, à Paris. — Grande exposition de biscuits secs.

Brateau, à Paris. — Pains d'épice, biscuits, petits fours secs.

Bruyère, à Bordeaux (Gironde). — Biscuits.

Colombé, à Commercy (Meuse). — Madeleines de Commercy.

Dubois Armand, à Paris. — Biscuits, pains d'épice.

Le Mée, à Lanvallan (Côtes-du-Nord). — Pâtisseries diverses, craquelines, biscuits.

Lesueur Jules, à Londinière (Seine-Inférieure). — Pièces montées en pastillage : la tour Eiffel.

J'ai vu dans cette vitrine un volume exposé, « Le traité des décors », j'aurais voulu vous faire part de ce volume, mais le gardien n'a pu me dire à qui il fallait s'adresser, j'ai écrit alors à M. Lesueur, à Londinière, qui m'a répondu qu'il n'était pas l'auteur de cette brochure et qu'il lui était impossible de me renseigner.

Manufacture Parisienne des biscuits Olibet, à Suresnes (Seine). — Biscuits en tous genres ; anglais, Reims ; pains d'épice.

Sigaud, à Paris. — Pains d'épice de toutes sortes, nonnettes glacées, biscuits, petits fours aux amandes, biscuits pour le thé, nougat.

Maurel Fils, à Gardanne (Bouches-du-Rhône). — Pâtisserie, nougat.

Waltier et Mijeon, à Barbezieux (Charente). — Biscuits, macarons.

Potin, à Paris. — Pâtisseries diverses, biscuits anglais, biscuits français.

Olibet et Fils, à Bordeaux (Gironde). — Grand assortiment de biscuits, grande fabrication de gaufrettes, four à chaîne sans fin,

De nombreux ouvriers travaillaient à la fabrication des gaufrettes qui ont eu un grand succès.

Rambaud, à Parthenay (Deux-Sèvres). — Gâteaux d'amandes, biscuits.

Villaret, à Nîmes (Gard). — Croquants, biscuits secs.

Savidan, à Paris. — Echaudés, biscuits, gâteaux secs.

Wallelet Hernu, à Arras (Pas-de-Calais). — Nonnettes, ronds, cœurs d'Arras.

Demarest Paul, à Villers-Cotterets (Aisne). — Pains d'épice, biscuits.

Société des biscuits Olibet. — Grande exposition de tous les biscuits Olibet.

Condolo, à Paris. — Coquille garnie à la crème, meringues, gaufrettes.

Pavard, à Etampes (Seine-et-Oise). — Grands gâteaux d'amandes, glacés.

Brège Louis, à Menecy (Seine-et-Oise). — Gros biscuits de Paris, macarons.

Augras et Chrétien, à Châteauroux (Indre). — Biscuits, macarons.

Auger, à Dijon (Côte-d'Or).— Exposition de pains d'épice.

Javault, à Paris. — Biscottes sucrées, biscottes sans sucre.

Guillou et Cie, à Paris. — Petits-fours secs, petits-fours glacés, biscuits nonnettes, pains d'épice.

Dans la vitrine de M. Guillou est exposé un tableau sur lequel sont inscrits les noms des ouvriers ayant plus de dix ans de présence dans la Maison. J'ignore si la Maison Guillou a fait cela dans un but de propagande ou dans un but de socialisme, mais cela m'a fait plaisir de voir qu'une Maison avait eu l'idée, tout en exposant ses produits, d'exposer le nom de ceux qui les avaient fabriqués.

Comme vous le voyez, les marchandises exposées sont toutes des produits connus, préparés peut-être avec un peu plus de goût que pour être détaillés au magasin. L'Exposition de la pâtisserie n'a rien d'extraordinaire, la biscuiterie est mieux représentée. Les Maisons Olibet de Bordeaux et de Suresnes, ainsi que la Société des biscuits Georges ont une grande exposition de leurs produits et une grande variété de qualités. Nombreuses sont les vitrines de pains d'épice et les échaudés même figurent à côté des petits-fours.

Je pensais, en retournant à Marseille, pouvoir vous apporter un échantillon des marchandises exposées : petits-fours, bonbons, etc., mais les produits renfermés dans les vitrines n'étaient point en vente.

Les petits-fours glacés, petits-fours secs, biscuits secs sont nombreux, mais ne présentent aucune supériorité sur ceux que nous voyons à Marseille dans les Maisons de premier ordre. Des petits-fours pâte d'amandes, des macarons très grossiers sont exposés, on y reconnaît même l'emploi du carbonate ; les biscuits de Paris, biscuits à la vanille, biscuits de Reims, voire même les croquants, sont en grand nombre, et celui du métier qui visite cette exposition préfère contempler celle des bonbons, fruits ou dragées. Il est vrai que, dans certaines vitrines, ceux-ci ont une apparence flatteuse et méritent quelque attention, principalement ceux des Maisons Forest, à Bourges ; Jacquin, à Paris ; Durand, à Paris, et plusieurs autres.

La Maison Jacquin expose des napolitains et des bonbons devant lesquels on est forcé de s'arrêter ; j'ai longuement admiré ses vingt-cinq imitations de fruits, fleurs, plantes, rosaces, armes, drapeaux, alphabet, etc.

La Maison Durand, qui expose 38 bocaux de bonbons anglais ou napolitains, est digne aussi d'être remarquée. Plus loin je vous en citerai d'autres, mais avant je veux en finir avec la pâtisserie en vous donnant les noms des exposants des sections étrangères pour la pâtisserie et la biscuiterie.

Dans les sections des pays étrangers, la pâtisserie n'est guère représentée, la confiserie le serait plutôt. En fait de pâtisserie, j'ai remarqué les noms et produits suivants :

Baley et Cie, à Buenos-Ayres. — Biscuits.

Adam, à Budapest (Autriche). — Biscuits divers, brioches aux pavots.

Schwast, à Presbourg (Hongrie). — Gâteaux et brioches aux pavots et aux noix et autres genres de pâtisserie.

Espagne. — J'ai trouvé quelques vitrines de biscuits.

Achmed, au Caire (Egypte). — Pâtisseries diverses.

Mestdach, à Ledebert (Belgique). — Pains d'épice.

Mac-Farlane Lang et Cie, Angleterre. — Grand gâteau glacé avec décor en glace de l'épaisseur d'un doigt. Grand assortiment de biscuits, biscuits Victoria, biscuits secs de toutes sortes.

Colombeti, à Milan (Italie). — Biscuits genre anglais.

Donati, à Rome (Italie). — Biscuits.

Mazzochi Pylade, à Côme (Italie).— Biscuits aux amandes de Côme, amaretti, macarons à la vanille, biscuit brésilien.

Japon. — Quelques expositions de biscuits et sucreries.

Baltès, à Vevey (Suisse). — Exposition de biscottes.

Brou, à Ouchy (canton de Vaud), Suisse. — Exposition de biscottes.

Boulangerie a vapeur de Hain, à Amsterdam (Hollande). — Biscuits et plusieurs autres expositions de gâteaux et pains d'épice. Plusieurs ouvriers travaillent dans cette section, grande fabrication de gâteaux à la levure Espsinger.

Voilà ce que j'ai vu en fait de produits de la pâtisserie et de la biscuiterie ; je n'ai rien constaté d'extraordinaire.

Je passe maintenant à la confiserie ; cette exposition est un peu plus heureuse que l'autre et les vitrines font un joli effet.

Voici les noms et adresses des exposants et le genre de marchandises exposées :

Jacquin Frères, à Paris. — Confiserie, chocolaterie, dragées, bonbons, macarons, vingt-cinq guéridons de bonbons divers, boules dorées et argentées, amandes, noisettes, petits œufs et légumes, dragées fourrées, sucre cuit, nougat. Cette exposition fait vraiment un joli effet par le fini de ses produits.

Durand (successeur de Bardy), à Paris. — J'ai compté dans cette vitrine trente-huit bocaux de napolitains et bonbons anglais, trente-huit dessins différents.

Durand, à Carcassonne (Aude). — Fruits confits, glacés, cristallisés, oranges, poires, pâte de pomme, pâte de coing, fantaisies, melons et fruits.

Seugnot, à Paris. — Petits fours glacés, petits bonbons, dragées, un guéridon de petites madeleines et un guéridon de petits beignets.

Forest, à Bourges (Cher). — J'ai vu dans cette vitrine un magnifique assortiment de bonbons, c'est peut-être celle qui pour cette partie a su le plus me charmer.

Voici les noms des produits de la Maison, tous mieux finis les uns que les autres : forestine, ce bonbon porte le nom de la Maison, négriennes, petites fadettes, noisettes, nougat en boucles, graines de grenades, amandines.

Geffray Frères, à Rouen (Seine-Inférieure).— Confitures, gelées, marmelades et raisiné, conserves de fruits.

Durand, à Paris. — Je n'ai vu là que des bonbons trempés ayant un joli effet.

Braguier et Boivin, à Verdun (Meuse). — Dans cette vitrine se trouve un grand palmier formé avec de grosses dragées ; elle renferme aussi un grand assortiment de confiserie explosible, j'y ai vu des obus, des bastilles, melons, lunes, bouteilles de champagne, mitrailleuses, etc., et toutes sortes de petits fruits. Exposition de surprises.

Duval, à Paris. — Confitures, marrons.

Eyssemmenger, à Paris. — Confiseries diverses.

Grégoire et Cie, à Bastia (Corse). — Cédrats confits.

Lagaye, au Mont-d'Or (Puy-de-Dôme. — Confiserie assortie.

Maingre Dominique, à Paris. — Confiseries. Quelques assortiments de bonbons anglais.

Mirland, à Louvigné-le-Bavey (Nord). — Pâtes de fruits.

Parcelin, Foulon et Félix, à Paris. — Fruits confits, confitures, marrons.

Potin, à Paris. — Fours glacés, fours secs, biscuits, fruits confits, fruits en conserves, pastilles, bonbons trempés, napolitains, bonbons anglais, caramels, gelées, confitures, chocolats, etc.

Cette exposition est peut-être la plus grande et la plus heureuse de notre partie, les petits fours glacés sont remarquables par leur brillant qui vous attire et leurs formes égales et finies.

J'ai eu l'avantage d'aller visiter l'usine Félix Potin, à la Villette, en compagnie de tous les délégués de Marseille et des autres villes, accompagnés par un Conseiller municipal et par les délégués de la Bourse du Travail de Paris. J'ai

trouvé dans cette usine une installation complète, soit pour la confiserie, soit pour la pâtisserie, ainsi que pour les autres produits de la maison : chocolat, légumes, liqueurs, etc.

L'usine possède de nombreux fours de différentes formes : four ordinaire, four roulant, four à chaine où la marchandise entre par un côté et sort cuite par l'autre, une immense rangée de fourneaux établis dans une salle aérée et vaste, une grande rangée de poëlons bascules, des énormes marronnières, des bassins pour confire les angéliques, une grande quantité de cylindres pour les bonbons acidulés.

La Maison occupe environ 150 ouvriers et de nombreuses ouvrières, elle loge et nourrit 120 personnes. Deux cents chevaux sont employés pour porter les marchandises en ville et les énormes voitures de Potin sont remarquées dans Paris.

La fabrication du chocolat est également complète, mieux peut-être que le restant ; après nous avoir montré le cacao en sac, on nous a fait passer par toutes les phases de la fabrication jusqu'au pliage. Les machines à torréfier, les machines à concasser, à broyer, à mélanger, des énormes cylindres, des grandes étuves, des énormes glacières pour refroidir automatiquement ; le chocolat en moule rentre par une porte et se refroidit en parcourant la glacière dans sa longueur ; en présentant la main dans l'intérieur, il est impossible de résister au froid. Le chocolat sort de ces glacières prêt à être plié, les tapoteuses sont vraiment remarquables, tout marche par la vapeur. Les chocolats à la crème sont trempés par des femmes avec les doigts et avec une rapidité étonnante.

Tout dans cette Maison est en rapport, son exposition est à mon point de vue la plus belle en ce qui nous concerne, presque tous les objets qui figurent à l'Exposition sont utilisés dans cette Maison.

Rougier Rambaud et Fils, à Paris. — Confiserie, fruits confits assortis.

Vinay, à Paris. — Chocolat et confiserie.

Bézard, à Paris. — Confiseries diverses, fruits. Paniers garnis, sacs de toutes sortes, sacs en satin pour confiseurs ; c'est plutôt une exposition de vannerie.

Daus la vitrine est exposé, en conserve et coulé, un immense bassin. Au milieu du bassin on a placé un Dieu marin jouant du cornet et conduisant quatre chevaux marins, ce génie est assis sur un dauphin, lequel repose sur une immense coquille. Cette exposition qui est recouverte avec une gaze verte fait un joli effet.

J'y ai vu aussi quelques guéridons de fondants, bonbons trempés, pâtes d'amandes, gelées, mais rien d'extraordinaire.

Baudot Mabhille Fils, à Paris. — Grand assortiment de dragées, pralines grillées, pastilles, bonbons, boules argentées, légumes.

Barrielle Fils aîné, à Apt (Vaucluse). — Fruits confits.

Arnou Frères, à Paris. — Pâtes de fruits, bonbons et conserves de fruits, marrons confits, confitures diverses, jus de fruits, pulpes.

Barbier, à Paris. — Confiserie, nougat, marrons glacés.

Courtefois, à Paris. — Chocolat, fruits confits, marrons.

Dannoville, à Paris. — Confitures, marrons, conserves de fruits, confitures en chopes fermées par un système breveté, pulpe d'abricots. Pour la fabrication des pulpes d'abricots, cette Maison a une usine à Aramond (Gard).

Fallet, à Médéah (Algérie). — Fruits divers dans l'eau-de-vie.

Malboz et Dellamez, à Soumah (Algérie). — Confitures de pastèques.

Verbier, à Combes (Algérie, Constantine). — Confitures diverses.

Lefèvre Henri, à Bruxelles (Belgique). — Bonbons fins.

Meyer Courtois, à Bruxelles (Belgique). — Chocolat, confiserie.

Wolfs, à Bruxelles (Belgique). — Gelées assorties, marmelades, sirops.

Roux Léon, à Pointe-à-Pitre (Guadeloupe). — Gelée de goyaves, ananas au naturel, citrons confits.

Achmed, au Caire (Egypte). — Confiseries, pièces montées au sucre.

Aux Etats-Unis, j'ai remarqué pas moins de onze exposants de confiseries diverses.

Dans la section anglaise, j'ai remarqué la Maison Baker, dont les vitrines occupent une grande place.

César Arthur à Lecce (Italie). — Nougats de plusieurs sortes.

Sifo à Bénévent (Italie). — Nougat.

Venchi à Turin (Italie). — Dragées.

Tels sont, chers collègues, les produits exposés à Paris ; je vous ai donné le nom des exposants, maintenant je vais essayer de vous renseigner sur les machines employées dans notre corporation, exposées ou manœuvrant dans l'Exposition et les outils perfectionnés qui nous servent, tels que : fours, étuves, laminoirs, machines à découper, machines à battre les blancs, les jaunes, les pâtes, etc., tant pour la confiserie que pour la pâtisserie et la biscuiterie.

Pour vous rendre un compte exact du fonctionnement et de l'emploi de ces machines, j'ai pensé qu'il me serait difficile de vous démontrer leur valeur et leur utilité, j'ai eu recours à un système que vous approuverez, je crois, et qui vous permettra d'avoir sous les yeux la reproduction complète des machines ou engins qui nous concernent, fonctionnant à l'Exposition.

PATISSERIE

Machine à tamiser et mélanger la farine.
Id. à mélanger les pâtes de biscuits.
Id. pour pétrir.
Laminoirs à main et à vapeur.
Machines pour jauger, découper et estamper les biscuits, avec appareils pour séparer et ranger sur les plaques.
Machines pour les biscuits spéciaux.
Id. pour les biscuits à goutte.
Id. pour nettoyer et graisser les plaques.
Id. pour la fabrication des gaufres.
Id. à humecter ou arroser les biscuits.
Id. à soufflet, pour glacer les biscuits.
Fours à chaîne sans fin.
Fours continus à chauffage interne et externe.
Fours à tablettes tournantes.

Machine à moudre les débris de biscuits.
Moulins à sucre.
Machines à tamiser le sucre.
Id. à tamiser et séparer.
Id. à battre les œufs.
Id. à battre les pâtes demandant à être chauffées.
Id. à nettoyer les raisins de Corinthe, etc.
Id. pour couper les écorces de fruits, les cristalliser.
Id. pour tamiser et séparer les amandes.
Id. pour blanchir et peler les amandes.
Id. pour effiler les amandes.
Id. broyeuses.
Id. pour découper en tranches et en morceaux les écorces de melons et d'oranges.
Moulins pour amandes.
Id. pour broyer l'ammoniaque.
Plaques en fer, en tôle, en fil de fer, découpoirs, pelles, coupe-pâtes, pinceaux, brosses, etc., etc.

CONFISERIE

Machines et cylindres pour faire les bonbons de toutes sortes.
Nombreux cylindres pour la fabrication des bonbons.
Bassines oscillantes pour les dragées, bonbons.
Turbines tournantes pour les dragées.
Poëles pour faire fondre le sucre.
Plaques à eau froide pour refroidir les pâtes bouillantes.
Poëlons et Bassines. Poëlons à pastilles.
Machines pour découper les caramels.
Piluliers, machines pour le sucre d'orge et réglisse.
Machines pour découper et séparer les jujubes, pour couper le candi, pour la fabrication des pastilles de menthe, pour séparer les fruits des queues et noyaux, machines à glacer, à briser la glace, etc.
Machines à peler les pommes.
Id. à lever les noyaux aux cerises,

En vous offrant plusieurs catalogues illustrés des machines que je vous cite, vous vous rendrez compte par vous-mêmes de leur fonctionnement et cela m'épargnera un travail assez compliqué et duquel je me serais sorti assez péniblement vu la grande description que j'aurais eu à faire de chaque machine ou outil fonctionnant ou exposé à Paris.

De ces machines et outils, beaucoup vous sont déjà connus et sont même employés à Marseille depuis longtemps ; mais je devais vous décrire tout ce que j'avais vu et vous serez juges comme moi du progrès réalisé depuis la dernière Exposition.

Ces catalogues resteront la propriété du Syndicat qui en fera l'usage qui lui conviendra.

Citoyens et chers Collègues,

Maintenant que je vous ai décrit ce qui a trait à notre état manuel, j'ai pensé qu'il était bon de vous parler aussi de l'Exposition de l'Economie sociale, car c'est celle, à mon point de vue, qui nous concerne tous en général. Cette Exposition vraiment démocratique offre un grand avantage et démontre combien le prolétaire peut obtenir d'améliorations, grâce aux institutions qui ont exposé leurs titres et leurs statuts ainsi que leurs résultats dans la section de l'Economie sociale.

Là sont représentées :

La rémunération du travail.

La juste répartition des gains, appelée participation aux bénéfices.

La Société de protection des apprentis et des enfants employés dans les manufactures.

La Société du Travail, société qui a pour but de procurer du travail à ceux qui en cherchent.

Les Sociétés de prévoyance et de secours mutuels.

Caisse nationale de retraite pour la vieillesse.

La Société des Crèches.

Les Caisses d'épargne et de prévoyance.

Les Caisses scolaires.

La Solidarité Mutuelle, société mutuelle d'assistance et de travail subventionnée par l'Etat.

La Société *La Vieillesse* dite des charrons et forgerons de la ville de Paris.

L'Union des Cercles ouvriers de Londres.

La Société Francklin, propagande pour les bibliothèques populaires.

Je pourrais vous citer les noms de plusieurs Maisons de France et des pays étrangers, mais ayant apporté de Paris, en souvenir de cette exposition, quelques documents qui vous renseigneront mieux que je ne pourrais le faire, vous pourrez prendre connaissance de ces nobles institutions.

L'exposition spéciale d'économie sociale, établie au Champ-de-Mars, sous l'inspiration du gouvernement de la République, prouve toute l'importance qu'il attache à la solution de la question ouvrière, à la recherche de l'entente entre le capital et le travail et à l'acheminement vers la suppression des classes. L'importance de cettte exposition, la plus féconde peut-être en résultats qui en sortiront pour nous, prouve que depuis longtemps les esprits les plus éclairés s'occupent de ces questions et que nous, ouvriers, nous devons plutôt approuver l'exposition de l'économie sociale que l'exposition des machines, cause première du chômage trop souvent répété.

Au cours de ma visite aux expositions nous concernant, les représentants des Maisons, en me montrant les machines, me disaient : « Telle machine vous économise deux ouvriers, telle autre quatre, et là où il fallait trois hommes, une femme ou un enfant peut largement les suppléer. » Que doit-il en être pour les autres corps d'état ?

Je ne veux faire aucune allusion politique, mais étant allé à Paris sous les auspices de la Bourse du Travail, je crois qu'il m'est permis de vous parler de cette exposition aussi bien que de celle de nos produits.

Plusieurs puissances sont représentés dans l'exposition d'économie sociale.

Parmi les documents que je vous présente et que j'ai recueillis à votre intention, vous trouverez des brochures

vraiment intéressantes et dignes d'être mises en pratique. Vous applaudirez, comme je l'ai fait moi-même, les Maisons ou usines qui ont reconnu que l'ouvrier donne au patron non seulement le travail de ses mains, mais aussi l'aide de son intelligence.

Revenons maintenant à notre corporation. A Paris, je n'ai pu m'aboucher avec la Chambre syndicale des Confiseurs ni avec celle des Pâtissiers ; à deux reprises je me suis rendu à la Bourse du Travail, je n'ai trouvé que quelques ouvriers avec lesquels je me suis entretenu ; je leur ai demandé ce qu'ils pensaient de la situation qui était faite à l'ouvrier confiseur-pâtissier, par rapport à la coutume d'être nourri et logé chez les patrons.

J'ai trouvé chez eux moins de confiance en l'amélioration que chez nous, et j'ai compris qu'ils n'étaient pas prêts à entreprendre ce que nous avons fait l'année dernière.

Chez beaucoup d'ouvriers même, la chose semble impossible et beaucoup doivent préférer, d'après le dire de quelques-uns, leur situation actuelle à un changement ; d'ailleurs de nombreux collègues qui sont ici, ont travaillé à Paris et peuvent, je crois, affirmer la chose. Je leur ai dit qu'à Marseille on n'abandonnait pas l'idée de tenter une seconde fois la réussite et que l'échec de la première grève retombait sur les ouvriers, ou pour mieux dire sur certains.

Le court espace de temps que j'ai passé à Paris ne m'a pas permis de renouveler souvent mes visites à la Chambre syndicale, huit jours à Paris, et surtout à l'Exposition, sont bientôt passés.

Je conclus par un aperçu général : Je n'ai pas moins compté de cent exposants, tant Confiseurs que Pâtissiers et Biscuitiers ; j'ai vu de nombreuses expositions de sucre, de chocolats, de vanilles, glucoses, amandes, essences, etc., mais de ces produits je ne puis vous citer que le nom des exposants, et comme beaucoup de ces exposants habitent les colonies ou même des pays étrangers, ce serait trop prolonger mon rapport que de vous citer leurs noms ; les produits exposés étant des matières premières pour notre métier, ils mériteraient peut-être plus d'attention ; je me

bornerai à vous dire que je n'ai pas compté moins de dix-huit exposants de chocolats et que le nombre des exposants de sucre s'élève au moins à quarante, la République Argentine à elle seule en fournit une quinzaine.

Je me suis efforcé, chers Collègues, de vous décrire ce que j'ai vu, mes impressions vous sont communiquées ; mais, je vous le répète, il m'est impossible de vous présenter l'aspect de l'Exposition dans son ensemble.

En terminant mon rapport, il est de mon devoir de vous remercier encore une fois de m'avoir envoyé à Paris, et si mon rapport peut vous satisfaire, j'en serais heureux, ayant cherché à mettre sous vos yeux tout ce qui m'a intéressé au point de vue du travail et de la question sociale.

J'ai constaté que les machines, sauf quelques-unes, sont conditionnées pour être mises en pratique dans les grandes usines, et ne seraient pas d'une grande utilité pour les petits confiseurs.

A mon idée, l'Exposition est plus profitable aux patrons qu'aux ouvriers ; je ne renie pas les progrès, loin de moi cette idée, car il est cause que Paris, que la France viennent d'éblouir le Monde, mais les machines suppriment les bras, et les patrons cherchent à économiser du personnel : ce n'est donc pas un succès pour celui qui doit travailler toute sa vie chez les autres.

Etant allé à Paris comme ouvrier, j'y étais aussi comme patriote, et comme je représentais des patriotes, nous devons nous réjouir ensemble du succès de l'Exposition au point de vue patriotique et applaudir de toutes nos forces la supériorité qu'a la France sur toutes les nations du Monde.

MAS Marius,

Délégué du Syndicat des Ouvriers Confiseurs-Pâtissiers.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen François GIRARD

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Vermicelliers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

—

1892

RAPPORT

DU

Citoyen François GIRARD

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Vermicelliers

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

CITOYENS,

Parti de Marseille, le dimanche 22 septembre, avec les délégués des corporations suivantes : CHABERT, tonnelier ; AYMÈS, paveur ; TAIX, hôtels et restaurants ; GRANGE, scieur de long ; QUIDEÇON, maréchal-ferrant ; TAMBON, tourneur sur bois ; MURAIRE, Boulanger ; JOUANIN, liquoriste ; BAUDRU, employé au nettoiement ; LAURANS, commis en douanes ; TAMBON, carreleur ; GUIDON, matelot-pêcheur ; BLANC, ouvrier des quais ; MARTIN, Docks et Entrepôts ; LANGE, scieur à la mécanique, nous sommes arrivés à Paris le mardi 24, à midi, et nous avons été reçus par les Membres de la Commission de la Bourse du Travail qui nous attendaient.

Sur leur invitation, nous nous sommes rendus dans leur local où nous avons été présentés à la délégation étrangère. Rendez-vous nous a été donné par ces Citoyens pour le lendemain à 8 heures, afin de faire une excursion.

A l'heure prescrite, nous montons en voiture et nous nous dirigeons directement à l'usine Popp, (électricité et force motrice) avec les délégations suivantes : Portugal, Grenoble, Havre, Laval, Macon Melun, Rouen, Saint-Etienne, Auxerre, Millau, Narbonne et quelques membres de la Commission de la Bourse de Travail de Paris ; nous avons été reçus par le représentant de M. Popp, qui s'est mis à notre disposition pour nous faire visiter l'usine.

Le fonctionnement des horloges pneumatiques compte aujourd'hui 10 machines de la force de 300 chevaux chacune, 10 compresseurs et d'immenses réservoirs, un réfrigérant dépensant le chiffre énorme de 4.000 000 de litres d'eau par jour.

Nous voyons au milieu de l'usine un four crématoire arrivé au dernier degré de perfectionnement, car il brûle même les cendres et quand on l'ouvre, après l'opération on ne trouve aucun vestige. Le représentant de M. Popp nous fait observer que l'inventeur pense pouvoir empêcher la combustion totale au moyen d'une plaque de platine.

Sur les deux conduites principales se branchent 130 kilomètres de conduits passant sous terre et dans les égouts, car l'usine seule a le droit de faire passer des tuyaux dans les égouts.

Nous sommes particulièrement intéressés par une machine réfrigérante à air comprimé, qui entretient dans une chambre voisine complétement close une température de 15 degrès sous zéro. Dans cette chambre des quartiers de viande sont enfermés depuis 3 mois et sont encore dans le meilleur état de conservation.

Il y a même dans cette chambre deux cadavres

servant aux expériences du professeur Brouardel qui sont là depuis la même époque et dans un égal état de conservation.

Nous examinons avec le plus grand intérêt des moteurs à air comprimé de la force de 12 à 15 chevaux, employés par la petite industrie et nous constatons les immenses services rendus par l'inventeur aux nombreux ouvriers qui étaient obligés de dépenser leur force pour faire mouvoir les tours et autres machines.

La consommation de charbon de l'usine est de 10.000.000 de kilogs par trimestre, il provient de Lieven (Nord).

Après cette intéressante visite nous nous retirons et les membres de la Commission remercient le représentant de M. Popp de la façon cordiale avec laquelle ils ont été reçus.

Nous nous rendons ensuite au restaurant, où un déjeuner avait été préparé par la Commission ; le repas a été très gai et la conversation a roulé sur l'usine que nous venions de visiter. Au dessert, le citoyen Phillip prononce quelques paroles au nom de la Bourse du Travail et engage vivement tous les délégués non syndiqués à faire comprendre à nos amis de la Province que c'est seulement lorsqu'ils seront syndiqués qu'ils auront fait le premier pas vers leur émancipation.

La citoyenne Rigal, déléguée des dames, rappelle aux délégués de la Province qu'en même temps que l'homme lutte pour son affranchissement, il ne doit pas perdre de vue, qu'à son côté, il y a la femme supportant une plus grande exploitation et qu'elle doit également s'élever de toute son énergie pour

arriver à la suppression totale des bureaux de placement. Ces paroles sont couvertes d'applaudissements.

Plusieurs délégués de différentes villes prennent successivement la parole pour remercier les membres de la Commission.

Le citoyen Chabert, délégué des tonneliers (réunis) de Marseille, explique en quelques mots de quelle façon la Bourse du Travail de Marseille a reçu la délégation italienne lors de son passage dans cette ville, il conclut en disant que non-seulement il tend la main du côté de nos frères de France mais aussi aux travailleurs du monde entier. (Applaudissements).

Le citoyen Brunet remercie au nom de la Commission.

En ce moment un superbe bouquet est offert à la citoyenne Rigal par la délégation Marseillaise.

Nous remontons en voiture pour nous rendre aux Buttes Chaumont, où nous admirons le panorama de Paris, les Cascades, les Grottes, etc., etc. L'excursion se continue par les boulevards extérieurs, le Bois de Boulogne et nous entrons à Paris par Auteuil, enchantés de notre excursion.

La Commission de réception, profitant de la présence des délégations de Montauban, Boulogne-sur-Mer, l'Aisne, St-Etienne, Bordeaux, Chatellerault, Grenoble, Melun, Reims, Argenton, Auxerre, Marseille et de l'étranger, avait organisé une excursion à la boulangerie Scipion et à l'Hospice de Bicêtre. Partis le lundi 30 septembre, à 9 heures, de la Bourse du Travail, les voitures se dirigent vers la boulangerie centrale des hôpitaux de Paris.

M. le Directeur de l'établissement se met le plus

gracieusement du monde à notre disposition et nous fait parcourir les différentes sections de la meunerie et de la boulangerie.

Nous apprenons de la part d'un ouvrier quelques détails très intéressants : chaque pétrin contient 260 kil. de pâte qui est finie en 25 minutes ; il se fabrique 7.140 pains par jour du poids de 2 livres chaque ; la main-d'œuvre de la boulangerie est composée de 34 hommes, payés à raison de 6 f. 50 et 7 fr. par jour, la durée de la journée est de huit heures de travail.

D'après les renseignements de cet honorable ouvrier, ce n'est pas sans peine qu'ils ont obtenu ce résultat.

Après les remerciements d'usage, nous quittons l'établissement pour nous rendre à l'avenue d'Italie où un déjeuner nous attendait ; à l'issue du banquet, quelques délégués prennent successivement la parole pour remercier la Commission de l'empressement qu'elle met à nous faire visiter les établissements qui nous intéressent.

Nous nous rendons à l'hospice de Bicêtre où la Direction se met complétement à notre disposition.

Au moment de notre entrée dans la première cour du service des enfants, nous sommes reçus par la musique de l'établissement jouant la *Marseillaise* ; la musique est composée de douze membres, parmi lesquels un aveugle, un autre est privé d'un bras et le chef de musique qui est estropié.

Pour mieux manifester notre sympathie, nous organisons une collecte qui produit la somme de vingt francs, laquelle est remise entre les mains de M. le

Directeur, le priant d'en faire l'usage qui lui conviendra.

Le citoyen Hatsu, en quelques paroles, dit aux enfants que nous espérons plus tard les trouver dans les ateliers avec nous et les assurer de notre appui fraternel ; un des administrateurs répond que le but qu'il se propose est de faire des jeunes malades non seulement de bons ouvriers, mais aussi de bons républicains.

Nous continuons notre visite dans les divers ateliers tels que : Cordonniers, Menuisiers, Tailleurs, Imprimeurs, etc., etc.

Il est installé des lits de camp à proximité de chaque atelier en cas de surexcitation des malades.

Nous traversons la salle de récréation où, sur l'invitation de leur gardienne, les enfants se livrent aux jeux de la gymnastique et du trapèze.

Nous arrivons dans la salle des bébés, où nous apercevons un jeune enfant de 3 ans 1/2 environ assis sur son lit ; sur les instances de la gardienne, cet enfant nous envoie des baisers.

Au moment de la sortie nous constatons avec satisfaction que l'établissement se trouve très-bien aéré et que la bonne tenue règne partout d'une manière irréprochable.

M. le Directeur tient à nous remercier lui-même de la marque de sympathie que nous avons laissée aux enfants malades de l'établissement. Après avoir témoigné notre reconnaissance de l'accueil reçu, nous reprenons la route de Paris avec le cœur serré par la visite que nous venons de faire et dont le souvenir restera gravé dans notre mémoire.

Le 2 octobre, nous nous rendons au Salon des Familles, où un vin d'honneur était offert à toutes les délégations présentes à Paris. La séance est ouverte sous la présidence du citoyen Ribanier qui souhaite la bienvenue à tous les travailleurs présents.

Le citoyen Bonhomme, au nom de la Commission, prononce le discours suivant :

« Citoyens,

« La Bourse du Travail peut donner un exemple du résultat que l'on obtient par le groupement syndical dans les grands centres ouvriers ; il faut conquérir les mêmes avantages par une propagande active, afin d'obtenir comme à Marseille, St-Etienne, Bessèges, Nîmes, des Bourses du Travail qui permettent de mettre à l'abri des mauvais temps les différentes corporations qui sont forcées de faire leur embauchage en plein air. Nous espérons que les travailleurs qui ont visité l'Exposition continueront des relations amicales et suivies avec les travailleurs Parisiens en général, et la Bourse de Travail en particulier, qui sera toujours le centre de ralliement. » (Ce discours a été très applaudi par l'Assemblée).

Plusieurs orateurs prennent successivement la parole et sont très bien accueillis par l'Asemblée. La soirée se termine par un brillant concert, avec le concours de quelques artistes et amateurs très distingués.

Avant de nous séparer, le citoyen Chabert (tonnelier), au nom de la Délégation marseillaise, remercie la Commission de réception ainsi que tous les membres de la Bourse du Travail de la manière splendide et fraternelle avec laquelle ils nous ont reçus. Nous nous serrons la main cordialement, enchantés de nos excursions.

EXPOSITION

Maintenant, chers Camarades, je vous donnerais un aperçu de l'Exposition, qui était, je crois, la partie de mon mandat intéressant le plus notre Syndicat, ainsi que la Corporation entière.

Je commencerais par la Galerie des Machines, qui partage, avec la Tour Eiffel, la palme de l'Exposition. Cette galerie, chef-d'œuvre de hardiesse, se compose d'une charpente en fer de 115 mètres de longueur, soutenue seulement par les quatre murs, formés eux-mêmes par des colonnes en fer. Tout ce qui a trait à la mécanique sous toutes ses formes s'est donné rendez-vous dans cette galerie, où tout est mis en mouvement par la puissance de la vapeur et de l'électricité.

J'ai pu me rendre compte de quelques presses à pâte, de la contenance de 60 kilos et de 100 kilos ; elles sont identiques à celles que nous avons, à Marseille, dans nos principales usines.

Je me suis rendu ensuite au pavillon de l'Alimentation où j'ai constaté que les pâtes alimentaires étaient exposées d'une façon admirable.

Je me contenterai de vous désigner les exposants par leur nom et leur adresse.

Vitrines Etrangères

Debono Jean, Bône (Algérie). — Pâtes ordinaires.

Barletta (Italie), Succursale à Béziers. — Pâtes ordinaires.

Castagnole (Italie). — Pâtes de fantaisie fabriquées à la main, de la circonférence d'une pièce de monnaie de 1 fr., en forme de champignons, de toutes nuances.

Sansepolgro (Toscane). — Pâtes extra-supérieures, fournisseur de la Maison Rossi, Marché des Capucines (Marseille).

Vitrines Françaises

Bertrand et Cie, de Lyon. — Aiguillettes fabriquées depuis 11 ans, très bien conservées, avec des moules de 10 centimètres de diamètre (Médaille d'or).

Fernard et Cie, de Lyon. — Médaille d'or.

Brun et Cie, de Lyon. — Médaille d'or.

Reynaud Jeune, de Lyon. — Médaille d'argent.

Mollard, Grigny (Rhône). — Médaille d'or.

Tournier, Barjon et Veyre, du Rhône. — Médaille d'or.

Magin, de Clermont-Ferrand. — Macaroni d'une longueur de 1m80. Médaille d'or.

Moulin de Chelles. — Macaroni d'une longueur de 2m20. Médaille d'or.

Vermicellerie de Saint-Denis (Seine). — Médaille d'or.

Vermicellerie de Meaux. — Macaroni formant un soleil, de 1m50 de diamètre. Médaille d'or.

Brusson jeune, à Villemur (Haute-Garonne). — Un petit château construit en fin blanc, de 0m80 de hauteur, avec un petit panier tout en lazagne, sou-

tenu par des chaînes en fin blanc en forme de tire-bouchon. — Médaille d'or.

Albertini et Cie, de Nice. — Médaille d'or.

Mathieu Gourdet, des Vosges. — Médaille d'argent.

Bozon Verduras, de Saint-Etienne. — Médaille d'argent.

Dénéri, de Marseille. — Médaille de bronze.

Moricelly, de Marseille. — Semoule et tapioca. Hors concours.

Maurel, de Marseille. — Semoule. Médaille d'or.

Je me suis rendu à la Bourse du Travail de Paris afin de me renseigner s'il existait un Syndicat des Ouvriers Vermicelliers. Il m'a été répondu qu'on n'en avait pas connaissance et que depuis l'ouverture de l'Exposition, j'étais le seul délégué des Ouvriers Vermicelliers qui se soit rendu à la Bourse du Travail.

Un citoyen dévoué, membre de la Commission, s'est offert pour me conduire dans l'usine de M. Scapini, située boulevard des Filles du Calvaire, 22.

Nous avons été reçus très convenablement par le contre-maître de l'usine, qui s'est empressé de nous faire visiter l'usine en détail. Cette usine, a deux presses à vis, dont une contient 30 kilos et l'autre 8 kilos ; cette dernière est horizontale et est spécialement réservée pour la fabrication des petites pâtes. La pâte est composée avec du blé de Hongrie et des œufs ; elle se pétrie complètement seule par le moyen de deux roues à engrenages formant pains de sucre, fixées au mamelon, et à l'aide d'une

petite roue dénommée pignon faisant fonction de ramasseur. Toutes ces roues sont immobiles, et c'est le pétrin lui-même qui tourne continuellement par la force d'un moteur à gaz. Il se fabrique dans cette maison 250 kilos de pâtes par jour, vendues toutes fraîches au public au prix de 0,60 cent. la livre, soit un 1 fr. 20 le kilo.

En résumé, j'ai reconnu qu'on pouvait, tout aussi bien, faire ce qui existait à l'Exposition en ce qui concerne la pâte alimentaire.

Je n'ai regretté qu'une chose, c'est que Marseille, une des principales villes de France pour la vermicellerie, n'ait eu qu'un seul exposant qui a obtenu une médaille de bronze, tandis que la ville de Lyon arrive au premier rang avec six exposants qui ont presque tous obtenu la médaille d'or.

Conclusions

Je conclus, chers Camarades, en souhaitant que tous les peuples puissent produire une Exposition aussi merveilleuse que celle que je viens de vous décrire.

Je félicite ce cher Paris qui a su enfanter l'idée majestueuse d'organiser cette Exposition Universelle Internationale pour fêter dignement le Centenaire de la Révolution. A l'appel de la France, de tous les points du monde les Peuples sont accourus, tenant à contribuer à la réussite de cette œuvre gigantesque, qui a été le cauchemar des puissances alliées et autres quêteurs de proies qui n'ont pu réussir à la faire échouer, malgré tous leurs efforts.

Je crois avoir fait de mon mieux pour vous donner un aperçu exact des renseignements que j'ai pu recueillir et qui intéressent le plus la corporation ; j'ose espérer avoir réussi dans ma mission et je n'ai plus qu'à remercier l'Assemblée, ainsi que l'Union des Chambres Syndicales, de la confiance qu'elles m'ont accordée en me désignant comme délégué à l'Exposition Universelle de Paris.

François GIRARD,

Délégué du Syndicat des Vermicelliers.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen MARTINO Louis

DÉLÉGUÉ DE LA CHAMBRE SYNDICALE

des Employés de Cafés, Hôtels, Restaurants et Parties Similaires

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Louis MARTINO

DÉLÉGUÉ DE LA CHAMBRE SYNDICALE

des Employés de Cafés, Hôtels, Restaurants et Parties Similaires

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Utilité de la Délégation

En général, l'utilité des Délégations ouvrières aux Expositions n'est pas contestée ; mais, par exception, il y a certaines corporations qui semblent n'avoir aucun intérêt, ni aucun droit à y être représentées.

Lors du vote des crédits, cette manière de voir a été exposée par différents orateurs au sein de notre Assemblée municipale. Il est donc nécessaire qu'avant de rentrer dans le compte-rendu de ma délégation j'y réponde.

Avec quoi les délégués ouvriers sont-ils payés ?

— Avec l'argent des *Contribuables*, me répondrez-vous.

— D'accord, mais quel est le travailleur qui n'est pas contribuable ? Par la fatale loi de répercussion, n'est-ce pas lui, à quelque profession qu'il appartienne, qui supporte les plus lourdes charges de l'impôt ? Le plus grand magasinier, le plus grand industriel qui paye un impôt quelconque, ne le prélève-t-il pas sur ceux qu'il occupe, qui eux fournissent un travail qui leur est moins rétribué, précisément parce que les charges de l'employeur sont plus lourdes ?

Donc, les travailleurs, par le fait qu'ils produisent et qu'ils consomment, supportent leur quote-part de contributions et ont par cela même le droit absolu d'en bénéficier.

D'autre part, lorsque dans une grande ville vous faites une Exposition Universelle, ne détruisez-vous pas la *normalité* de la vie sociale ?.....

Chaque corporation — et surtout celles de l'Alimentation — a le droit et doit pouvoir se rendre compte des effets produits et des causes qui les ont déterminés à se produire.

Ainsi, nous, qui habitons et travaillons dans une ville d'une importance de premier ordre, qui, d'un moment à l'autre, peut elle aussi organiser une Exposition, nous devrons, avec l'expérience du passé, faire en sorte qu'elle ne nous soit point préjudiciable.

Donc même droit et même besoin pour chaque corporation.

Départ

Partis de Marseille le 21 juillet, nous sommes arrivés le lendemain, à 11 heures du matin à Paris, où nous avons été reçus à la gare par une Délégation de la Bourse du Travail, ainsi que par quelques membres de la première délégation, parmi lesquels les citoyens Morgand, président et Michel, secrétaire.

Dans l'après-midi, je me suis rendu, en ma qualité de président de la délégation et en compagnie du citoyen Morgand, auprès de M. Grison, chef de la comptabilité au Ministère de l'Industrie, qui, sur la présentation du procès-verbal de notre nomination visé par M. le Maire de Marseille, m'a délivré des cartes d'entrée pour toute la Délégation, valables jusqu'au 3 août, cartes que j'ai distribuées le soir même à chaque titulaire.

Le mercredi, je me suis rendu à la Bourse du Travail où une Commission de réception était en permanence, grâce aux fonds votés par le Conseil Municipal, pour recevoir et renseigner les délégués ouvriers qui se sont rendus à Paris pour visiter l'Exposition.

Cette Commission avait organisé des visites presque quo-

tidiennes aux principaux établissements de Paris, de la banlieue et même des départements limitrophes, pouvant intéresser les délégués ouvriers.

J'ai pu pour ma part profiter de deux de ces visites ; la première, qui a eu lieu le 24 juillet dans l'après-midi, a consisté à visiter la Manufacture Nationale des Gobelins où nous avons été reçus par M. le Directeur qui a bien voulu nous faire voir et nous expliquer les choses les plus intéressantes de la Manufacture.

Nous avons pu examiner sur chantier plusieurs tapisseries destinées à nos Musées nationaux.

De là, la délégation s'est rendue à l'Observatoire de Montsouris, établissement municipal qui a pour mission d'étudier les différentes phases de la température. Il y a là une organisation sérieuse qui rend de réels services à la ville au point de vue météréologique et climatérologique.

Tous les frais que nécessite cet établissement sont à la charge de la Ville et nous avons dû constater à différentes reprises que le Conseil municipal de Paris sait s'imposer de réels sacrifices lorsqu'il s'agit d'une œuvre qui doit profiter à ses concitoyens.

Nous avons terminé notre journée par une visite aux réservoirs de Vannes, réservoirs qui peuvent contenir 300.000 mètres cubes d'eau et qui occupent une superficie de 34.000 mètres carrés.

Le lendemain, dans l'après-midi, les membres de la Commission de réception ont bien voulu nous faire visiter les Abattoirs et Marchés aux bestiaux de la Vilette ; nous étions accompagnés par le citoyen Poulard, conseiller municipal du quartier, ainsi que par plusieurs membres de la Chambre Syndicale de la Boucherie.

Le Marché aux bestiaux occupe une superficie de 23 hectares, qui se divise en plusieurs halls recouverts qui servent à abriter le bétail les jours de marché, qui a lieu deux fois par semaine, le lundi et le jeudi. Celui où a lieu le marché des bœufs mesure 296 mètres de long sur 75 mètres de large, il peut contenir 6.000 bœufs. Chaque catégorie d'animaux a ses endroits spéciaux ainsi que ses écuries ou

remises pour loger ceux qui n'ont pas été achetés ou qui ne seront abattus que le lendemain ou les jours suivants.

Les jours de marché, il y a environ 58.000 têtes d'animaux divisés comme suit : 6.000 bœufs, 45.000 moutons, 4.000 porcs et 300 veaux.

L'Allemagne et l'Autriche envoient des viandes mortes en grandes quantités.

Ce que le Marché aux bestiaux a de remarquable, c'est sa grande propreté et la façon dont la Commission de surveillance assure la rigoureuse exécution des lavages qui doivent être faits toutes les fois que les animaux ont stationnés quelque part. Lavages qui avec le système de pavage que l'on vient d'adopter a donné des résultats surprenants.

Le pavage est tout en pierres froides et les joints sont cimentés ; on peut ainsi laver tous les jours sans craindre que l'eau s'infiltre dans la terre, ce qui dans la suite serait un foyer d'infection ; avec le système de cimentage en vigueur cela est impossible, des désinfectants sont répandus par des employés d'un service spécial qui a été installé par les soins du laboratoire.

Quant à l'Abattoir, qui occupe 16 hectares, il est divisé en une grande quantité de bâtiments où les différents genres de travaux sont effectués.

L'assommage des bœufs se fait à Paris d'une façon toute particulière, l'animal est amené par un boucher, qui lui a préalablement bandé les yeux avec un masque, dans l'endroit où il doit être tué. Il est attaché à un anneau fixé au sol, de façon à avoir la tête très basse ; un ouvrier prend une petite massue (Merlin) et lui enfonce dans la cervelle une tige de fer creuse, la mort est instantanée et il est impossible que l'ouvrier manque le coup.

Les porcs sont étourdis au moyen d'une massue en bois et saignés ensuite, puis flambés dans la paille ; de là ils sont transportés dans une autre salle et raclés par des hommes qui, en ayant une grande habitude, vont avec une rapidité extraordinaire.

Nous avons pu visiter aussi la triperie où se fait le nettoyage des tripes, des pieds et des têtes des animaux abat-

tus. Il y a là une grande quantité de femmes occupées. Les tripes sont blanchies et nettoyées dans de grands chaudrons; les têtes de veau, etc., sortent de l'abattoir dans un état de propreté irréprochable.

Des égouts creusés dans tous les sens reçoivent les eaux *blondes*, ainsi que celles qui ont servi à faire le nettoyage des salles de l'Abattoir.

En sortant de l'Abattoir, nous nous sommes rendus à l'usine de Mme Vve Potin, que nous avons pu visiter dans tous ses détails. Cette Maison, qui est une des premières pour les fournitures des épiceries, maisons de denrées, etc., a l'avantage de pouvoir faire faire tout ce qui est nécessaire pour son industrie : conserves, confitures, confiserie, chocolaterie, moutardes, vins, champagne, etc., en un mot tout ce qui est détaillé par ses succursales au public. La Maison Potin a installé à l'Exposition, dans le pavillon de l'Alimentation, tous les produits de ses usines.

Je me suis rendu à deux reprises différentes au siège social de la Chambre Syndicale des Employés de Cafés et Restaurants, où j'ai été reçu très cordialement par le gérant, le citoyen Lentz, qui a bien voulu me fournir les renseignements que je lui ai demandés, renseignements qui sont la base sur lesquels j'ai établi les Conditions du Travail à Paris.

La Chambre Syndicale, qui est établie sur les mêmes bases que la nôtre, a elle aussi de grandes difficultés pour vivre, mais grâce au dévouement et à la bonne volonté de l'administration et aussi à l'appui que ses adhérents lui apportent, elle sortira triomphante de la lutte qu'elle a engagée contre les Bureaux de Placement. Je suis sûr d'être l'interprète de toute la corporation marseillaise en faisant des vœux pour sa prospérité et pour son triomphe.

Conditions du Travail

Les conditions du travail à Paris diffèrent de beaucoup de celles de Marseille : les employés de cafés sont obligés de payer une somme variant entre 2 et 10 francs par jour ; les employés de restaurants n'en sont pas exempts non plus. Il y a différents systèmes employés par MM. les patrons, les uns consistent à faire donner par le garçon, le matin avant de prendre le tablier, une somme fixée suivant l'importance du travail ; les autres consistent à obliger l'employé, le soir, lorsqu'il règle sa caisse, à donner le 2 ou 3 0/0 et jusqu'à 10 0/0 en plus de la recette qu'il a faite.

L'Exposition, comme il fallait s'y attendre, a amené à Paris une grande quantité d'employés qui, ne trouvant pas dans leurs localités respectives à utiliser leurs bras, ont cru que dans la Capitale ils pourraient plus facilement s'occuper. Erreur, car il y a eu pendant toute la durée de l'Exposition au moins 20.000 employés des parties similaires de l'Alimentation qui ont toujours été inoccupés.

Il existe une grande différence entre les corporations parisiennes et celles de Marseille, au point de vue professionnel : le garçon de café ne va pas servir chez un marchand de vins et l'on ne prendra pas dans un café un employé sortant de chez un marchand de vins. Le garçon marchand de vins fait le comptoir, sert très souvent dans la salle et il est obligé d'être restaurateur parce que beaucoup d'établissements font ce qu'à Marseille nous pourrions appeler Buvette-Restaurant-Café.

Le garçon de café, au contraire, ne sert que les consommateurs assis, avec cette différence de notre service, que chaque Maison a un ou plusieurs *verseurs* ; le garçon apporte le verre au client, le verseur arrive ensuite et verse la consommation demandée.

Je crois que cette manière d'opérer, si elle est profitable et plus économique aux patrons, est de beaucoup moins agréable aux consommateurs, qui, en général, aiment à se servir à leur guise et à leur soif ; ce que l'on doit recher-

cher dans notre corporation, c'est de satisfaire le client, car ce n'est pas une nécessité d'aller au café, mais bien un plaisir ou un passe-temps. Il est donc de l'intérêt du patron de rendre ce passe-temps le plus agréable possible.

L'affluence des étrangers à Paris a-t-elle produit en faveur de notre corporation les avantages que les patrons ont supposés ? Je ne le pense pas. En effet, les conditions du travail dans chaque établissement n'ont pas changé : mêmes charges de la part de l'employé vis-à-vis le patron ; néanmoins vous reconnaîtrez avec moi que le prix de séjour ayant augmenté considérablement, les consommateurs font des dépenses extraordinaires et sont moins bien disposés pour *laisser* aux garçons des *pourboires*.

LES POURBOIRES

Les pourboires — dont notre corporation est affligée et qui nous font considérer par une certaine catégorie de citoyens comme n'étant pas des travailleurs ordinaires — ont besoin d'être expliqués. Les étrennes que les consommateurs, après avoir payé leurs dépenses aux prix du tarif, laissent ou donnent aux garçons ne sont-elles pas une *obligation* consacrée par l'habitude et comprises dans les prévisions budgétaires du chef d'établissement ?

A Paris, beaucoup de Maisons obligent leurs employés à payer un droit au travail qui varie suivant l'importance ou la *bonté* de la clientèle.

Prenons, par exemple, un café qui occupe 20 garçons de salle, dont le droit au travail est fixé à 6 0/0 sur les recettes ; admettons que chaque garçon fasse 100 francs de recettes par jour, ce qui n'est exagéré, il versera à la caisse 106 fr. qui multipliés par 20 égaleront 2.120 fr., soit 120 fr. en plus de la vraie recette et qui, dans l'esprit du consommateur, ne lui étaient pas destinés.

Si, par contre, le patron était obligé de rétribuer ses employés, ainsi que cela se pratique dans toutes les autres corporations, il aurait à débourser 120 fr., 6 fr. par jour pour 17 à 18 heures de travail ne seraient pas exagérés : donc, 120 fr. d'un côté et 120 fr. de l'autre, cela fait 240 fr.

par jour, ce qui donne, dans une année de 365 jours, la petite somme de 87.600 francs.

Croyez-vous que si les consommateurs ne donnaient pas de pourboires, M. le patron laisserait diminuer ses bénéfices de 87.600 fr. par an, en admettant qu'il en réalise de pareils ? Je ne le pense pas. Il serait obligé, pour vivre, d'augmenter le prix de ses consommations ou de servir des marchandises de mauvaise qualité ; en définitive, ce serait toujours les consommateurs qui en supporteraient les conséquences.

N'y a-t-il pas d'autres perceptions analogues : les enchères publiques, les criées, les commissaires-priseurs, etc., l'acheteur ne paye-t-il pas un droit de tant pour cent en sus du prix de la marchandise, les courtiers ne sont-ils pas rétribués aussi de la même façon ? avec cette différence que chez nous ce droit est facultatif. Les clients devraient bien se persuader de ceci : que ce n'est pas au garçon qu'ils donnent, mais bien au patron, et ne pas croire que celui qui les sert n'est pas un travailleur comme un autre ; au contraire, il a plus de droits à sa sympathie, car sa situation est des plus pénibles : 15 à 18 heures de travail par jour, point de dimanches ni de fêtes pour lui, un jour de sortie par mois, voilà son existence !!

LES BUREAUX DE PLACEMENT

Les employés de l'Alimentation n'ont pas seulement à subir l'exploitation du patronat, ils sont obligés de subir aussi celle des Bureaux de placement. D'après un rapport fait en 1878, par un délégué de Lyon, il existait à cette époque quinze cents agences ou Bureaux de placement connus à la Préfecture de police ; il faut croire que depuis 11 ans leur nombre n'a pas diminué ; au contraire, à l'abri et sous la protection des lois de l'Empire, que la République bourgeoise que nous subissons a fait siennes, ils ont dû prospérer,

Qu'a fait, depuis 20 ans d'existence, le Gouvernement pour protéger les travailleurs et les soustraire au joug de ces êtres immondes ? Rien, rien, absolument rien !

Faire l'historique des Bureaux de placement serait absolument inutile. Supprimés sous la deuxième République, ils furent de nouveau autorisés sous Napoléon III par un décret-loi en date du 25 mars 1852, qui en fit des mouchards, rôle que ceux-ci ont toujours rempli et rempliront probablement toujours.

A différentes reprises, les corporations intéressées ont adressé au Parlement des pétitions recouvertes par des milliers de signatures, un député de Marseille en avait même fait l'objet d'une proposition à la Chambre des députés, mais ce fût peine perdue. Les bourgeois sont satisfaits que le peuple... *crève*, suivant l'expression d'un des leurs.

Des manifestations sur la voie publique ont eu lieu à Paris pendant la dernière législature, quelques députés ont fait semblant de s'occuper de nous, c'était pour mieux nous rouler, tant il est vrai que *nous* seuls pourront faire quelque chose pour *nous*.

Le Parlement et les pouvoirs publics ne sont pas les seuls responsables de cet état de choses, le patronat peut lui aussi en revendiquer sa bonne part. Est-il absolument nécessaire, pour assurer le service dans les différents établissements, d'avoir recours aux placeurs? Nullement, l'existence à Paris des Chambres Syndicales ou des Sociétés de Secours mutuels permettrait aux différentes corporations qui ont des bureaux de placement de faire le placement gratuit aussi bien pour les ouvriers que pour les patrons. A Paris, comme dans toutes les grandes villes, les corporations se sont groupées en Chambres Syndicales : Maîtres d'hôtels et Chefs sommeliers, Ouvriers Pâtissiers-Cuisiniers, Distillateurs-Marchands de vins, Garçons de cuisine, Hommes de peine, Confiseurs de Paris, ouvriers Boulangers, etc., etc., et font eux-mêmes le placement. Il y a aussi la Société de Secours mutuels des Cuisiniers, la Société des Garçons de cafés et hôtels, etc.

D'autres groupes se formeraient si MM. les patrons se décidaient à ne plus se servir pour recruter leur personnel des placeurs et s'ils allaient soit à la Bourse du Travail, soit aux sièges sociaux des différents Syndicats.

Les abus commis par ces agences immorales étaient tellement monstrueux qu'à une certaine époque, qui n'est pas encore bien éloignée de nous, des manifestations eurent lieu sur la voie publique pendant quatre jours, à la suite desquelles se fondait une Ligue pour la suppression des Bureaux de placement, qui entreprit une campagne énergique ; un vaste pétitionnement fut entrepris pour être déposé à la Chambre des députés et au Conseil municipal.

C'est le 18 octobre que fut remise la pétition, contenant plus de 20.000 signatures, à la Chambre des députés, ainsi qu'un rapport invitant ces derniers à abroger le décret dictatorial du 25 mars 1852. Le même jour, pareille démarche fut faite par la Ligue, composée de 28 Chambres Syndicales, auprès du Conseil municipal ; elle demandait la création immédiate de la Bourse du Travail.

Quelques jours plus tard, la question venait devant le Conseil municipal qui lui donnait une sanction, dans la limite de ses attributions, en créant la Bourse du Travail. Il y eut néamoins quelques Conseillers qui combattirent les couclusions du rapporteur qui demandait à ce que les Chambres Syndicales prissent la succession des Bureaux de placement.

Ces Messieurs, qui se nomment G. Berry, Léon Donnat et Gaston Carle, méritent certainement d'être cloués au pilori de l'indignation publique, au même titre que leurs ignobles protégés.

Donc, à cause de l'indifférence des pouvoirs publics et du mauvais vouloir du patronat, nous continuerons d'être obligés de payer une prime exorbitante pour avoir le droit de travailler chez nos patrons.

A Paris, ce n'est peut-être pas seulement mauvais vouloir de la part des chefs d'établissements, mais bien aussi une question d'intérêt. Il est à supposer que, dans certaines maisons, ceux qui sont chargés du personnel partagent avec les placeurs les sommes que les employés ont dû payer pour entrer en place. Il en est de même pour notre ville.

D'un autre côté, si les placeurs n'existaient pas, les em-

ployés se grouperaient tous à leur Chambre Syndicale et revendiqueraient à leurs patrons la totalité des pourboires, qu'un grand nombre leur *volent*.

PROPRIÉTÉ DES POURBOIRES

La revendication des pourboires est pour les garçons parisiens une question de la plus grande importance. Au mois d'août 1888, à la salle Levis, fut tenue une grande réunion des Employés de Cafés et Restaurants pour étudier les voies et moyens à suivre pour obtenir de la part des patrons que les pourboires soient la propriété des garçons. Dans cette réunion, fut nommé une Commission de 12 membres avec mission de s'aboucher avec la Chambre Syndicale des patrons.

Cette Commission se rendit le 3 septembre 1888 au siège social de l'Alimentation Parisienne où MM. les Patrons voulurent bien discuter la question de la propriété des pourboires. Le citoyen Verdun, délégué ouvrier de la Chambre Syndicale, exposa les motifs pour lesquels les employés devaient conserver par devers eux les pourboires que les clients veulent bien leur donner.

Voici dans quels termes il exposa sa manière de voir :

« La question des pourboires est très étendue, cependant « j'en dégagerais immédiatement ce principe qui me paraît « indéniable et qui forme d'ailleurs le mandat qui nous a « été confié. Le pourboire doit être la propriété exclusive « du garçon qui le reçoit. Nous n'admettons pas que sous « aucune espèce de forme, le patron vienne prélever sur « un salaire, qui nous est donné par un client pour recon- « naître les attentions que nous avons pour lui, pour cou- « vrir une partie de ses frais. Le patron jusqu'à présent « considère le pourboire comme lui appartenant, puisqu'il « prélève le tant pour cent, le matin, sans savoir même si « son employé aura du bénéfice. Et qu'arrive-t-il dans ce « cas ? Le garçon qui a quelquefois payé la moitié et plus « que ce que le pourboire peut rapporter, devra quand « même trouver le moyen de gagner sa vie, de nourrir sa

« femme et ses enfants ; alors, il fera ce qu'il voit faire par « ses camarades, il comptera les consommations plus « chères au client, il oubliera de donner ses jetons à la « caisse pour une commission servie, etc... Et à qui la faute « incombera-t-elle ? Au patron qui force l'honnête travail- « leur à voler pour gagner sa vie.

« Parlerai-je des rapports des patrons avec les ouvriers. « Ici je suis forcé de constater qu'il n'y a plus de liens entre « eux ; les patrons regardent les ouvriers comme des « malfaiteurs. Cette situation n'est pas tolérable, nous vou- « lons être des travailleurs estimés, gagnant honorable- « ment notre vie. Dans certaines maisons, où l'on travaille « encore au tronc, il se présente une autre manière d'opé- « rer. Le patron fait venir de la province un parent, un « ami ; au bout de peu de temps, il lui confie la place de « gérant, et il se passe ce fait étrange qu'un individu qui « ne sait pas travailler est chargé de commander des ou- « vriers qui, rompus au métier, ne peuvent supporter les « observations d'une personne n'ayant aucune notion de « ce même métier ; dans ce cas, les garçons sont obligés « d'abandonner leurs places.

« Dans d'autres maisons, c'est un garçon qui passe au « rang de maître-d'hôtel et qui, au lieu de gagner 200 fr. « s'en voit offrir 150 pour une pláce supérieure. Il accepte, « car l'amour-propre s'en mêle, et qu'arrive-t-il alors ? « Lui aussi, pour se refaire des appointements auxquels « il était habitué, il vole, il trompe le patron en s'entendant « avec les fournisseurs de verreries, de porcelaines, etc., « etc. En un mot, Messieurs, la corruption partout, la con- « fiance bannie de toutes les relations entre patrons et ou- « vriers ; et en perspective pour nos corporations, un dé- « sastre semblable au désastre financier dont nous avons « tous le souvenir.

« Je ne voudrais pas être plus long, cependant laissez- « moi vous parler de la situation faite à l'ouvrier allant « l'été en extra. On lui remet un bulletin portant qu'il doit « se présenter à 4 heures : en arrivant à la maison où il « doit travailler, le ciel se couvre, l'averse arrive et voilà « l'ouvrier renvoyé sans aucune indemnité, tout au plus si

« dans certaines maisons on lui donne à dîner. Et cet ou-
« vrier qui a chez lui une femme et des enfants, cet ouvrier
« qui comptait sur le salaire de la journée pour nourrir sa
« famille, que rapportera-t-il à la maison ? Rien, ou plutôt
« il rapportera des dépenses faites pour aller travailler.
« Voilà qui doit être changé et mon avis est que les patrons
« doivent prendre les extras à leurs risques et périls.

« En résumé, nous voulons que le pourboire nous appar-
« tienne en toute propriété et je considère que tous les
« patrons qui imposent un tant pour cent aux employés, les
« forcent par ce fait même à trouver leur pourboire soit
« par la mendicité, soit par le vol. »

Ensuite, répondant à une question d'un patron qui lui demandait si, le pourboire nous appartenant, nous garantirions une part aux employés qui par la nature de leurs fonctions sont nos collaborateurs directs, il dit :

« Non, bien certainement ! en fait, sommes-nous oui ou
« non des ouvriers ? Si oui, nous devons être traités com-
« me tels et recevoir notre salaire entier. Vous trouvez que
« nous devons payer les *omnibus*, les *officiers* que vous
« appelez nos collaborateurs, mais ces employés, c'est à
« vous, patrons, qu'ils profitent en vous permettant de rece-
« voir et de servir un plus grand nombre de clients. Les
« officiers, mais c'est nous qui les payons en partie, puis-
« que la casse qu'ils font nous est imputée à nous garçons.
« Ma conclusion est donc celle-ci : Vous devez payer tous
« les employés que vous prenez à votre service. »

Cette question des pourboires ainsi posée, il est évident que l'on ne peut la résoudre sans porter un préjudice considérable à l'une ou l'autre des parties.

Faire du pourboire la propriété exclusive du patron, c'est *voler* l'ouvrier, car lorsqu'un client *donne* 0 fr. 20 à un garçon, il ne les donne pas au patron. D'un autre côté, l'*habitude* prise d'en prélever une fraction, ne détruirait-on pas les prévisions des chefs d'établissement si les pourboires restaient la propriété des garçons ?

Il y a pour moi, je crois, place pour quelque chose de mixte, l'ouvrier doit gagner sa journée, car si tous les

pourboires étaient pour lui, les patrons ne manqueraient pas d'augmenter le nombre de leurs garçons de salle et de faire faire demi-journée à l'office, pour permettre aux officiers de pouvoir faire eux aussi leur journée que certainement les patrons ne voudront *jamais* sortir de leurs poches.

Malgré cela on reconnaîtra aisément, d'après les paroles du citoyen Verdun, qui parlait au nom de la Chambre Syndicale, que les rapports entre patrons et ouvriers sont loin d'être des plus aimables ; dans notre corporation, l'ouvrier devrait être considéré comme un collaborateur plutôt que comme un employé, car bien souvent le personnel est pour beaucoup lorsque une maison fait de bonnes affaires ; qui mieux que le garçon, qui est en relation constante avec le client, peut, si quelque consommation n'est pas bonne ou ne lui plaît pas, faire que le client ne se fâche pas et le raisonner de façon qu'il ne quitte pas la maison.

La province, sous ce rapport, est beaucoup plus avancée que Paris, l'ouvrier est plus considéré par les patrons et je ne crois pas qu'ils s'en trouvent plus mal ; le service sera toujours mieux exécuté si l'ouvrier qui le fait n'est pas à chaque instant blessé dans ses sentiments d'homme et dans son amour-propre, comme il nous a été, à plusieurs reprises, facile de nous en rendre compte *de visu.*

Le Travail des Femmes

Une des causes qui font que les garçons parisiens luttent avec tant de difficultés contre les exigences patronales est la concurence qu'ils ont à subir de la part des femmes qui servent dans les restaurants ou dans les brasseries.

L'élément féminin vient ici, comme dans toutes les autres branches de l'industrie et du commerce, jeter la perturbation et le désarroi dans les conditions du travail ; il y a aussi une question de moralité qui devrait empêcher que les femmes, sous aucun prétexte, puissent servir dans un établisement public, tels que café, restaurant ou brasserie, qui ne sont fréquentés que par des hommes ; mais notre société bourgeoise, qui se prétend si puritaine, n'y regarde

pas de si près, il y a une occasion pour agrandir sa fortune, une jolie femme peut attirer quelques clients de plus, vite on la prend ; puis, elle ne sort pas de son rang, elle appartient au peuple, c'est de la chair à plaisir, pourquoi vient-elle ainsi sur la terre, n'est-ce pas ?

Une grande quantité d'établissements à Paris occupent des femmes de préférence aux hommes, car elles supportent plus facilement les *brutalités* patronales et puis point de réclamations pour les salaires, elles doivent toujours faire leur journée, c'est à elles à savoir prendre les clients.

Le travail, que ces victimes de l'ordre capitaliste sont obligées de faire, est au-dessus de leurs forces ; aussi ne voit-on pas des *garçonnes* qui puissent arriver à un âge avancé. Les hommes supportent déjà avec beaucoup de peines les 15 à 18 heures de travail quotidien, les femmes doivent succomber à la fatigue en beaucoup moins d'années ; mais peu importe, il y a toujours une grande quantité de postulantes qui demandent elles aussi à pouvoir venir mourir en travaillant plutôt que de mourir de misère ; car nous sommes tous dans cette même situation, hommes ou femmes, ou rester sur le pavé ou bien faire un travail qui au bout de quelques années nous envoie mourir sur un grabat dans une mansarde ou dans un lit à l'hôpital.

La disparition des femmes dans les établissements sera très difficile à obtenir, car d'un côté les tendances de tous les Parlements bourgeois n'ont jamais variées, point de protection pour le pauvre à la merci du capital ; d'un autre côté, les clients seront-ils assez hommes et assez bons citoyens pour déserter les établissements qui font faire le service par les femmes ! J'en doute, néanmoins je crois qu'il est de toute nécessité que cette question soit soulevée par les membres de l'alimentation et que de l'agitation soit faite pour obtenir un résultat, car je crains que les villes qui, jusqu'à ce jour ont pu échapper à ce *fléau*, puissent bien à l'avenir en être victimes ; la concurrence que se font les patrons n'a pas de limites et si quelqu'un tente l'expérience, nous pourrions très bien en supporter les conséquences.

Nous n'avons pas, comme dans les autres corporations, en ce qui concerne le travail des femmes, la formule : à travail égal, salaire égal ; car où il n'y a point de salaire, tout dépend des charges qu'ont à supporter les intéressés. En effet, chez nous, la rétribution consistant en pourboires, la femme peut gagner une journée supérieure à celle de l'homme, car le consommateur, pour des raisons que je n'examine pas, se montrera plus généreux s'il est servi par une femme que s'il est servi par un homme. Malgré cela, les motifs qui nous rendent partisans de ce que le travail soit exécuté par des hommes, ne sont pas ceux que l'on pourrait supposer.

Je pense, contrairement aux théories bourgeoises, que la femme, dont le caractère et la constitution sont absolument différents de ceux de l'homme, doit rester dans le rôle que la nature lui a assigné.

Il ne faut pas non plus que petit à petit les rôles se renversent, qu'aux heures où commence la journée l'on voit la femme quitter le foyer pour aller à l'atelier ou à l'usine et laisser l'homme à la maison, avec mission de veiller à ce que les *mioches* ne pleurent pas et faire la *popote*.

Voilà pourtant où nous conduira cette *anarchie* sociale qui consiste à occuper aux plus bas prix possibles, à former la femme à faire, pour trois francs, un travail que l'on payait six francs à l'homme. Il n'y a pas là seulement une question *d'affaires*, il y a aussi une question de vitalité et de conservation *d'espèce* ; on se plaint constamment de la dégénérescence et on va en chercher les causes bien loin, alors qu'elle sont très près, mais qu'on ne veut pas voir.

Laissez donc la femme du peuple dans son ménage, qu'elle puisse élever dignement ses enfants, elle en fera sûrement des hommes et des citoyens ; et quant à ceux qui veulent faire de leurs filles ou de leurs femmes autre chose que ce que la nature a voulu indiquer, libre à eux, ils n'appartiennent point à notre classe et nous n'avons pas à nous en préoccuper.

Les efforts des employés de l'Alimentation, puisqu'ils ne peuvent plus se soustraire à la *concurrence* que leur fait

l'élément féminin, doivent tendre à s'en faire un auxiliaire ; chercher à grouper, à syndiquer les femmes qui, comme nous, sont à la merci des patrons et des placeurs, est certes une besogne qui ne sera pas des plus faciles, j'en conviens, mais elle est absolument nécessaire ; si nous continuons à marcher désunis, nous serons continuellement exploités ; unis, au contraire, nous sommes certains du succès.

Conditions du Travail dans l'Exposition

Les conditions du travail dans l'Exposition ne diffèrent pas avec celles de Paris : même exploitation de la part des patrons, aucune garantie n'a été prise par l'administration supérieure pour assurer aux travailleurs un tant soit peu de bien-être ; cela aurait été pourtant bien facile et surtout logique, puisqu'on a ouvert l'Exposition pour fêter le centenaire de 1789, époque qui a marqué le premier pas dans le chemin, trop lentement parcouru, de l'égalité sociale.

A un certain moment, les garçons, las de se voir exploiter, voulurent se mettre en grève, leurs délégués allèrent voir M. le Directeur de l'Exposition, celui-ci leur répondit qu'il n'avait aucun pouvoir sur MM. les limonadiers et restaurateurs, que ceux-ci étaient des industriels qui avaient pris à leurs risques et périls des établissements et qu'ils étaient absolument libres d'employer qui bon leur semblait et aux conditions qu'ils jugeaient convenables.

Divers établissements font payer le 4 0/0, plus un franc pour un verseur ; dans d'autres, les maitres d'hôtels sont obligés d'avoir un omnibus qu'ils doivent payer 5 francs par jour, plus un franc pour le verseur ; dans d'autres maisons, les garçons sont obligés de verser, le matin avant de commencer la journée, deux, trois ou quatre francs pour pouvoir travailler.

Voici un fait qui donnera une idée de la façon dont le personnel de certain établissement est mené : Les garçons qui sont au nombre de seize, devant prendre le tablier, doivent verser chacun la somme de deux francs, au fur et

à mesure qu'ils arrivent ; le contre-maitre les inscrit et reçoit les 2 francs. Lorsqu'ils furent tous arrivés, le contre-maître *prétendit* n'avoir encaissé que vingt-huit francs, soit deux qui n'auraient d'après lui pas versé. Que fit-il ? Croiriez-vous que puisqu'il s'était laissé tromper, à l'avenir il prendrait ses précautions pour ne plus l'être ? Point du tout.... il fit mieux ; il ressembla son personnel et leur tint à peu près ce langage ; « Je n'ai reçu que 28 francs, vous « allez me faire la somme qui me manque, sinon je pren- « drai les deux derniers inscrits et ce sera ceux-là qui « devront payer. » Personne ne voulant verser, il s'adressa aux deux derniers inscrits qui naturellement se refusèrent de payer une seconde fois leur droit au travail, disant avec raison que c'était suffisant de le payer une. De la discussion on en vint aux bousculades, finalement impossibilité de s'entendre ; il fallut aller à plusieurs reprises chez le Commissaire de police, car les deux employés ne voulurent pas perdre les deux francs qu'ils avaient versés. Les deux francs leur furent rendus dans le courant de la journée, mais ils perdirent leurs places. On voit par là que ces Messieurs ont une façon spéciale pour faire recette.

Quoique les employés aient à supporter toutes ces iniquités, les demandes d'emplois sont considérables. Il faut les voir, le matin vers les huit heures, aux portes d'entrée de l'Exposition avec leur *rondin* ou leur *habit* sur le bras, attendre si, quelques-uns de leurs camarades n'ayant pu venir, le contre-maître les embauchera pour une journée ou pour une place ; et puis, lorsque neuf heures arrivent, ceux qui n'ont pu être embauchés reprennent tristement le chemin de Paris en pensant que l'Exposition est sûrement belle, mais qu'eux courent de grands risques de ne pas dîner !

Les Établissements

En dehors des industriels qui ont exposé des produits intéressant l'alimentation, un grand nombre de Maisons de marque ont tenu à exploiter les différents établissements que la grande quantité de visiteurs devait nécessairement faire prospérer.

En entrant dans l'Exposition par la porte Rapp, la première qui frappe les yeux du visiteur est la Maison Marie-Brizard-Roger ; viennent ensuite la Civette des Beaux-Arts, le Grand Café Volpini, le Restaurant Franco-Américain, la Grande Brasserie, la Brasserie-Restaurant Ducastoing, le Bar Anglais Grill-Room, le Restaurant Russe, etc., etc. Tous ces restaurants ont été installés d'une façon remarquable, le goût n'a pas empêché de penser que l'on avait aussi à faire des affaires : le moins d'espace possible pour les cuisines, pour les offices ; en revanche, l'espace réservé au public n'a pas de limites, des tables partout, en tous sens, de toutes les dimensions.

Le Cacao Van-Houten est un des rares, parmi les grands établissements, qui en servant au public un produit étranger le fasse faire par des femmes costumées à la mode du pays.

Citons encore le Restaurant Maillet, le Buffet Traneau, la Brasserie Suisse, la Société des Brasseries d'Amsterdam, Roterdam ; la maison Tourtel a installé dans un pavillon très élégant un joli restaurant ; le restaurant des Quatre Tourelles, où un orchestre exécute pendant les heures de repas les *meilleurs morceaux de son répertoire*, est aussi très bien installé.

Le Restaurant du Tonkin, qui malgré son nom n'est ni plus ni moins qu'un vulgaire restaurant où l'on sert des repas à prix fixe, est aussi dans un pavillon spécial.

La quantité de bars ou buvettes-restaurants de moindre importance est tellement considérable que si j'avais dû en faire le relevé, il m'aurait fallu deux bonnes journées.

Néanmoins, il y a une maison que tout le monde connait, tout au moins pour en avoir entendu parler, qui a su elle aussi tirer un profit considérable de l'Exposition, je veux parler des Bouillons Duval. Elle a monté trois grands restaurants dont l'un très près de la Tour. Celui-ci peut être choisi comme modèle d'installation.

Le service en est fait exclusivement par des garçons ; des femmes sont occupées comme fruitières, caissières, etc. Des contrôles sont établis aux portes d'entrée et de sortie ; celui de la porte d'entrée consiste à délivrer aux clients

une carte par groupe ou par personne, sur laquelle le garçon marquera ce qu'il vous servira, ce que vous aurez consommé ; cette même carte est présentée au contrôle de la sortie, où l'addition est faite par une employée, de là on passe à la caisse, après quoi vous sortez en remettant votre carte, sur laquelle la caissière a marqué *payé*, à un employé qui s'assure ainsi que tous ceux qui sortent ont payé.

Le contrôleur qui délivre des cartes à la porte d'entrée sait la quantité de clients que l'établissement peut contenir ; aussitôt ce chiffre atteint, il ne laisse plus pénétrer personne ; s'il ne faisait pas ainsi, les clients seraient tellement nombreux que le service ne pourrait plus se faire, à cause de l'encombrement, car l'on voit les consommateurs faire queue de dix heures du matin à deux heures après-midi.

Il y a dans la salle plusieurs surveillants chargés d'indiquer aux clients l'endroit où ils peuvent s'asseoir et qui font attention à ce que le service soit fait d'une façon convenable. Les tables à manger sont très grandes, pour huit personnes, divisées dont le milieu par une barrière qui vient se joindre à une traverse qui sert à séparer la rangée des tables et empêcher que les dossiers des chaises n'aillent s'égarer dans l'espace réservé aux autres tables ; la circulation est assurée par le vide laissé entre les boiseries, derrière lesquelles on a établi de petits buffets ou desservantes, où les employés de l'office viennent apporter aux garçons tout le matériel nécessaire.

L'organisation d'un restaurant ainsi comprise assure une rapidité continue dans le service et permet avec un personnel moindre de servir un plus grand nombre de clients que dans une autre maison, ce qui avec la foule de consommateurs qui se pressent à chaque repas, doit donner de bons résultats financiers.

Citons pour mémoire les quatre restaurants qui se trouvent situés à la première plate-forme de la Tour, qui n'ont rien de bien remarquable, sinon d'être d'une cherté sans pareille ; l'installation a dû, il faut le reconnaître, coûter très cher et la durée du temps à exploiter limitée.

Malgré la quantité considérable des restaurants, (*ceci*

donne une idée de la façon dont on y est plumé), aux moments des repas et un peu toute la journée, il y a des milliers de personnes qui s'installent sur les bancs ou sur les pelouses et qui dressent leurs tables : jambons, poulets froids, saucisson, pain, vin, verres, bouteilles, etc., tout ceci est sorti d'un panier ou d'un mouchoir et le repas en famille commence ; je vous garantis que ce n'est pas le côté le moins pittoresque de l'Exposition que de voir cette populace en train de prendre leur déjeuner sur l'herbe.

Les Liquides

Les liquides tiennent une grande place à l'Exposition, tout ce que l'on peut imaginer est venu là des quatre coins du monde, chaque pays a envoyé ses spécialités : alcools, rhums, vins, champagnes, bières, chartreuses, curaçaos, cidres, amers, absinthes, eaux gazeuses, sirops, limonades, eaux de seltz, vins de raisins secs, vins de bananes, etc.

Il m'a été impossible de me rendre compte d'une façon sérieuse de tout ce qui a été exposé en liquides, c'est par millions qu'il faudrait compter les bouteilles de toutes formes et de toutes dimensions.

L'absence d'un catalogue complet qui aurait dû être dressé par les soins de l'administration a rendu le travail des délégués très difficile. En effet, comment voulez-vous pouvoir expliquer tel ou tel produit, alors que très souvent les étiquettes sont écrites en langues étrangères.

Toutes les nations qui ont exposé, sauf l'Espagne et le Portugal, ont mélangé leurs différents produits : bois, charbons, laines, chaussures, cuirs, vêtements, etc., tout ceci se trouve l'un à côté de l'autre et l'on rencontre de tous côtés des choses qui, à notre avis, auraient dû être réunies dans des endroits spéciaux et par parties similaires.

Dans un des locaux du pavillon de l'Alimentation, presque toutes les brasseries ont installé des bars de dégustation et délivrent au public leurs produits respectifs. Nous y avons remarqué la bière de la Comète, la Maison Velten (Marseille-Lyon), les brasseries du Nord, etc.

La Belgique, la Suisse, l'Angleterre, Munich, Strasbourg ont su tirer partie de l'Exposition en ouvrant des buffets dans leurs sections et en vendant au public les bières de leurs nombreuses brasseries. En un mot, toutes les brasseries ont envoyé de leurs produits.

Les rhums ne manquent pas non plus, c'est sûrement, après la bière, le liquide qui est le plus exposé, les vins exceptés.

La Maison Hurard a installé un élégant petit pavillon où on peut déguster les produits de ses rhummeries.

La Compagnie des Antilles ou rhum Chauvet expose ses différentes qualités ; Rhums de la Martinique, de la Jamaïque, punchs doux et secs.

Ainsi que je l'ai dit plus haut, faire la nomenclature de toutes les marques exposées dans l'Alimentation aurait été un travail qui aurait occupé un délégué pendant plusieurs semaines, j'ai dû me contenter de prendre par ci par là quelques noms.

L'exposition des vins de Champagne, qui a été faite par le Syndicat avec la collaboration de MM. le Comte Werle et Alexandre Henriot, spécialement délégués par lui, est des mieux réussies. Ces Messieurs ont eu l'excellente idée d'installer une cave et de faire passer ainsi sous les yeux des visiteurs les différentes phases que le vin de Champagne est obligé de traverser avant d'être livré à la consommation. La vendange, la fermentation, les recoupages, les réserves, la cuvée, le tirage ou la mise en bouteilles, la prise de mousse, le vin brut, la mise sur jointe, le dégorgement, le dosage, le bouchage et le ficelage, l'habillage, l'emballage et l'expédition, tout ceci est représenté en grandeur naturelle par des types pris sur le vif dans les caves les mieux outillées.

Le champagne joue un trop grand rôle dans notre corporation pour que je ne cite pas les noms des Maisons qui forment le Syndicat du commerce des vins de champagne :

Arnould Ch. et Heidelberger, successeur de St-Marceaux et Cie, à Reims.

Aubert, Royer et fils, à Avize.

Agala et Cie, à Ay.
Banett et fils, à Reims.
Bellecart, père et fils, successeurs de Bellecart Salmon, à Mareux.
Veuve Binet fils et Cie, à Reims.
J. Bollinger, à Ay.
Bouché fils et Cie.
E. Bourgeois, successeur de A. Mouzet, à Reims.
C. Branenlich, successeur de J. Camuset, à Ay.
Burchard Delbeck, successeur de Delbeck et Cie, à Reims.
Ch. de Cazanove, à Avize.
Chandon et Cie, successeurs de Chandon et Noët, à Epernay.
Albert Chausson, à Epernay.
Eugène Clicquot fils et Cie, successeurs de Eugène Clicquot, à Reims.
Dagonet et fils à Châlons.
Xavier Desbordes et fils, à Avize.
Deutz et Geldermann, à Ay.
Duminy et Cie, à Ay.
Ch. Farre, à Reims.
Freminet et fils, à Châlons.
Gallice et Cie, successeurs de Perrier-Jouet et Cie, à Epernay.
Gustave Gibert, à Reims.
Giesler et Cie, à Avize.
Gondelle et Cie, à Reims.
Georges Goulet, à Reims.
Veuve Herdsieck et Cie, successeur de Herdsieck et Cie. à Reims.
Charles Herdsieck à Reims.
Henriot et Cie, successeur de Auger Godinot, à Reims.
Ernest Irroy, à Reims.
Koch fils, à Avize.
Kruc et Cie, à Reims.
Kunkelmann A., successeur de H. Pepper et Cie, à Reims.
Lanson père et fils, à Reims.
Lecureux et Cie, à Avize.
Veuve Ch. Loche, successeur de Breton, à Reims.
G. Loche, successeur de Dinet-Feuvrel et fils, à Avize.
Alfred de Montebello et Cie, à Mareuil.
G.-H. Mumm et Cie, à Reims.
Jules Mumm et Cie, à Reims.

Joseph Perrier fils et Cie ; P. et R. Pithois, successeurs, à Châlons.

Veuve Pommery et fils, successeurs de Pommery et Creno, à Reims.

Louis Rœderer, à Reims.

Pol Roger et Cie, à Epernay.

Ruinart père et fils, à Reims.

Wachter, à Epernay.

Werlé et Cie, successeurs de Veuve Clicquot Poussardin, à Reims.

Différentes autres Maisons de champagne, ne faisant point partie du Syndicat, ont aussi exposé leurs vins : Théophile Rœderer, de Reims ; Lefournier jeune, d'Ay, sont de ce nombre.

Les *vins rouges* ont eux aussi une place des mieux remplies à l'Exposition, les Bordeaux et les Bourgogne ont rivalisé de goût dans leurs installations. Les vins ordinaires ou de qualités moins élevées ne manquent pas, le commerce français avait là une occasion unique pour faire ressortir la supériorité de ses vins ; l'Espagne, qui évidemment voudrait pouvoir lutter, a dû comprendre que si elle fournit beaucoup, elle ne pourra jamais fournir aussi bon ; malgré cela, son pavillon des vins est très remarqué.

A noter aussi les vins de raisins secs ; cette fabrication, qui répond, par la modicité de ses prix, à un besoin de la population qui aime à boire du vin de raisin, prendra sûrement une extension considérable si, pour des raisons que je n'ai pas à examiner ici, le vin est toujours vendu aux consommateurs aussi mauvais et aussi cher ; car il vaudrait mieux boire du vin fait avec du raisin sec, que de l'eau rougie avec du bois de campêche.

Les vins de Bordeaux et de Bourgogne sont aussi dignement représentés.

L'Outillage

Dans notre corporation, l'outillage tient une place peu importante, néanmoins comme le travail fait dans les caves des établissements qui nous occupent ne saurait nous être indifférent et que c'est souvent par là que nous commençons lorsque nous entrons dans notre corporation, j'ai cru de mon devoir de recueillir des renseignements qui, je crois, pourront être utiles à mes camarades, renseignements qui souvent n'ont pas été faciles à recueillir, car la plupart des exposants, lorsqu'ils se trouvent en présence de quelqu'un qui cherche à connaître ce qu'ils ont exposé, croient toujours avoir en face d'eux un concurrent et refusent souvent de vous renseigner, leur idée dominante étant de vendre et de faire des affaires, *ils ne sont pas venus pour autre chose.*

La Maison Gilles et Cie, *rue Amelot, 74-76, Paris,* expose une machine à emplir et à boucher les bouteilles, son système modifie sensiblement les inconvénients des anciennes machines ; son bouche-bouteilles consiste en un châssis en fer incliné obliquement sous un angle de trente à trente-cinq degrés et maintenu dans cette position par une petite charpente également en fer ; le tout pèse environ quinze kilogrammes. Le châssis porte à sa partie supérieure un levier articulé faisant fonctionner un piston dont l'extrémité parcourt toute la longueur du tube conique destiné à recevoir le bouchon ; mais, par un dispositif des plus ingénieux, la bouteille, placée sur le châssis oblique et maintenue fixée au moyen de la clef, reçoit directement le liquide à embouteiller au moyen d'un tube en caoutchouc adapté au robinet de la pièce, robinet qui peut rester constamment ouvert. En effet, la bouteille étant fixée dans son châssis, on lève le levier et l'on place le bouchon dans le tube conique, le vin s'écoule dans la bouteille ; une fois celle-ci pleine, on rabat le levier qui, tout en bouchant la bouteille, vient comprimer le tube en caoutchouc et, par suite, arrêter l'écoulement du liquide ; on retire de dessus

le châssis la bouteille qui est pleine et bouchée, on la remplace par une bouteille vide, on lève le levier, on met le bouchon en place pendant que la bouteille s'emplit, la bouteille pleine on rabat le levier et ainsi de suite.

On voit, par l'exposé ci-dessus, quelle économie de temps l'on peut gagner avec ce système, qu'on peut transporter dans n'importe quel endroit.

Par sa disposition, cette machine à boucher peut s'appliquer avec de grands avantages à la bière.

La Maison Gilles expose aussi des fontaines à champagne pour débiter ou consommer le vin du champagne et les cidres mousseux, verre par verre, sans déboucher les bouteilles qui, placées sur cet appareil, peuvent se conserver plusieurs mois sans altération.

Ce système peut très bien être employé dans les buvettes, bars, etc., ou dans les buffets, les soirs de bal, ce qui permet de débiter le champagne frappé en verre, sans qu'il ait rien perdu du gaz mousseux qui en fait son puissant attrait.

Toujours de la même Maison : des syphons et des tire-bouchons-vide-bouteilles, en étain et acier étamé, très commodes aussi pour les bouteilles de cidre et autres liquides mousseux ; ces tire-bouchons, qui ont la même forme que les tire-bouchon ordinaires, sont une idée plus gros avec un petit robinet au-dessous de la poignée ; lorsque le tire-bouchons a pénétré dans le bouchon, vous n'avez qu'à tourner la clef et le liquide sort de la bouteille ; si vous ne voulez pas la vider dans son entier, ce qui reste conserve la même valeur, comme si la bouteille n'avait pas été débouchée.

Jules Petit, *constructeur, rue Pierre Levec, 12, Paris.*— Cette Maison expose une très grande quantité de pompes et de robinets : 1° Une pompe pour le remplissage des foudres par le robinet du bas ; 2° Une pompe pour le transvasement des liquides d'un fût dans un autre. Ces deux pompes roulantes peuvent aisément fonctionner avec l'aide d'un seul homme qui peut les amener sans effort au point nécessaire pour son travail.

Elle expose également des robinets coniques à clef carrée

pour foudres, d'autres à brides carrées pour foudres, pour remplissage et vidange. En somme, très belle installation d'appareils pour caves.

Marlin, *fournisseur des chemins de fer de l'Etat, bureau à Paris, rue Marbeuf, 28.* — Cette Maison expose un monte-charge servant indifféremment pour fûts, balles, blocs de pierre, etc., dont la manœuvre est difficile et dangereuse.

Cette machine serait très utile dans une cave où très souvent le personnel est insuffisant pour mettre les fûts en place, ce qui est cause d'accidents dont les ouvriers sont seuls les victimes.

A citer aussi un pont à gerber, dit à sauterelles, pour le passage d'un fût sur l'autre ; ce nouveau pont est destiné à remplacer avantageusement les barres employées jusqu'à ce jour pour passer d'un fût sur l'autre, il donne la plus grande sécurité possible à l'employé qui est appelé à en faire le passage.

Martin Frères, *rue de la Roe, 17, à Angers, (Maine-et-Loire).* — Cette Maison expose une collection très variée de pompes à vins, de machines à boucher les bouteilles.

Différentes formes de machines à boucher les bouteilles sont installées, à tubes coniques, à contrepoids, les unes fonctionnent sans le secours du pied, les autres, au contraire, sont à pédales, c'est-à-dire que celui qui les utilise est obligé de se servir du pied pour amener la bouteille à la hauteur voulue. Des machines à compression latérale des bouchons permettant de boucher plein sans crainte de casser ; ce système tend à remplacer tous les autres, car c'est un avantage très appréciable de pouvoir boucher ses bouteilles sans les casser.

Des fouets à vin, à engrenage très commode, qui fatigue peu et donne une grande célérité dans le travail.

Des entonnoirs de sûreté évitant la perte de liquide.

Des bondes hydrauliques pour la préparation et la conservation des vins, cidres, etc. Avec cette bonde, l'ouillage ou le remplissage des barriques est supprimé et le travail du cellier notablement réduit. Il y a économie de 10 à 15

litres par barrique ; le vin est préservé de l'évent et de la fermentation acétique, il est bien plus clair, moins sujet à roussir, il a plus de corps et plus de douceur.

Des pompes pour le transvasement des vins, alcools, etc., sont aussi exposées.

M. Soyer, *inventeur, rue du Cardinal-Lemoine, 40, à Paris* expose une pince-bouche-bouteilles, très petite, qui a tous les avantages des machines à boucher et qui est beaucoup plus économique et surtout plus maniable ; l'on peut très bien s'en servir sans difficulté et l'on peut boucher les bouteilles pleines comme avec les machines à compression latérale des bouchons.

Camille Séguin, *rue de Bercy, 137, à Paris.* — Cette Maison expose deux machines à boucher par compression latérale des bouchons ; avec ces machines, les bouchons réduits à un plus petit diamètre que celui du goulot entrent dans celui-ci sans se déchirer et évitent la casse avec les bouteilles les plus pleines, un mode de réglage très simple permet de boucher à ras ou de laisser passer les bouchons de la hauteur qu'on désire.

Une machine à tirer, qui remplit automatiquement les bouteilles à la même hauteur et évite la mousse ainsi que l'introduction de tout autre corps étranger.

Une machine à rincer les bouteilles, d'une construction très ingénieuse, qui consiste à faire pénétrer dans la bouteille un goupillon en même temps que l'eau s'y introduit automatiquement, par une disposition spéciale, le goupillon mû d'une grande vitesse de rotation (2.000 tours par minute) s'applique énergiquement contre les parois de la bouteille dont toutes les parties, depuis le goulot jusqu'au fond, sont nettoyées d'une manière absolue ; on retire alors la bouteille et on la place sur une soupape pour un dernier rinçage à l'eau claire.

Julien Nicloz, *rue des Francs-Bourgeois, 22, Paris.* — A signaler dans l'exposition de cette Maison une machine à remplir ; une machine à capsuler ; une machine à rincer ; une machine à boucher les bières, cidres, vins mousseux ;

deux machines à boucher à compression latérale ; une machine à étiqueter les bouteilles.

Les machines à remplir et à laver les bouteilles sont du même système que celles de la Maison Seguin et que j'ai expliqué précédemment.

La machine à capsuler les bouteilles est très avantageuse en ce qu'elle donne les mêmes résultats que le capsulage à la main, avec une économie d'au moins 50 p. 0/0 sur la main-d'œuvre ; une femme ou un enfant peuvent capsuler avec cette machine, sans fatigue ni apprentissage.

Le travail de l'étiquetage des bouteilles dans une Maison de vins ou de distillation est celui qui demande le plus de soins et une attention continuelle, afin de bien placer les étiquettes droites toujours à la même hauteur et coller sans aucun pli ; avec une machine de la Maison Julien Nicloz on obtient une grande économie et l'on a un travail beaucoup plus régulier. La description suivante en est donnée par l'inventeur :

1° Une règle oblique placée sous les cylindres est destinée à réunir les étiquettes par plusieurs centaines à la fois. Cette règle est limitée, en avant et en arrière, par deux arrêts pouvant se resserrer ou s'écarter à volonté pour maintenir les étiquettes contre la règle oblique. Un petit support à vis, en forme de pupitre, glisse sur cette règle et soutient les étiquettes par leurs parties inférieures ;

2° Ce cylindre est creux et l'on y fait le vide au moyen de la pompe pneumatique placée sous la table. Il est percé de 8 à 10 trous par lesquels pénètre l'air extérieur qui aspire l'étiquette et la maintient ensuite contre le cylindre ;

3° Une boîte rectangulaire contient la colle, ainsi que deux petits cylindres. Le petit recueille la colle, la transmet au second qui est chargé de gommer les étiquettes lorsque le cylindre l'amène à sa hauteur dans le mouvement de rotation ;

4° Entre les rouleaux se trouve un petit boutoir qui enlève l'étiquette et la fixe sur la bouteille ;

5° Enfin un dernier cylindre achève la besogne en conti-

nuant d'appuyer l'étiquette sur la bouteille et finit de la sécher.

La bouteille placée horizontalement s'appuie par le fond sur une équerre coulissant dans une tige verticale ce qui permet de l'avancer ou de la reculer suivant que l'étiquette doit être placée plus ou moins haut. En conséquence de l'angle droit que forme l'équerre avec la tige verticale, l'étiquette se trouve forcément fixée d'une manière régulière.

Ce mécanisme est mis en mouvement par un volant qu'un enfant peut faire fonctionner sans fatigue ; avec cette machine une seule personne peut étiqueter de neuf à dix mille bouteilles par jour.

Varenne et Cie, *fabricant de grillages galvanisés, à Séraincourt* (Seine-et-Oise). — Cette Maison expose un outillage de cave, composé de porte-bouteilles, porte-fruits, porte-fût, égoutiers, machines à boucher les bouteilles à compression directe et à compression latérale ; tous ces divers articles, quoique très bien confectionnés, ne sont en somme que de vieux systèmes. Il n'y a là aucune innovation, sauf sa machine à compression latérale que nous retrouvons chez tous les exposants similaires.

Morel, *mécanicien-inventeur, Grand'Rue, 170, à Besançon.* — Expose une pompe à bière qui possède tous les avantages des différents systèmes existants, sans présenter aucun de leurs inconvénients.

Ces différents avantages sont : 1° Le renouvellement automatique de la pression ; 2° Le débit abondant et continu ; 3° Le règlage de la pression ; 4° L'eau ne se mélange pas à la bière.

Cet appareil se compose essentiellement d'une grande cuve dans laquelle en fait arriver, par un tube, l'eau d'une conduite qui refoule et comprime dans un récipient l'air contenu dans la cuve, et cela sous une pression égale à la charge de la conduite ; cet air comprimé est ensuite envoyé par le tube précité sur le liquide à faire monter.

Utilisé dans plusieurs établissements, cet appareil a donné d'excellents résultats.

Pisavy Père et Fils, *rue Grenette, 35, à Lyon.* — Cette maison a installé un assortiment complet de fournitures pour cafés, brasseries, etc. ; pompes à bière avec un grand nombre de modèles de robinets, pompes portatives, pompes montées sur plateau avec leur robinet de débit ; modèles de comptoirs, etc.

Williams et Cie, *rue Caumartin, 1, à Paris.* — Expose une machine à nettoyer les couteaux à notre avis ; elle pourrait très bien être utilisée dans les maisons bourgeoises, mais non dans les établissements qui, ayant une nombreuse clientèle, fourniraient à la machine une grande quantité de couteaux, et par suite lui ferait vite perdre les avantages qu'elle peut posséder en étant neuve.

Brosse-Eclair, *rue du Quatre Septembre, 26, à Paris.*— La brosse-éclair exposée par M. Audoye, qui en est l'inventeur, comble une lacune pour les hôtels où les garçons de chambre sont obligés de passer des heures entières pour le nettoyage de la chaussure.

Cette machine peut aussi servir à des usages domestiques nombreux, tels que le polissage des couteaux, de l'argenterie, etc. Elle est construite en vue de ces différentes applications.

Greffier, *chimiste-mécanicien, avenue de la Motte-Piquet, 20, à Paris.* — La Maison Greffier expose un appareil pour la fabrication des eaux de seltz et limonades gazeuses, ainsi que toutes les boissons gazeuses.

Son système se recommande par la simplicité de son mécanisme qui permet à la personne la plus étrangère à la fabrication des limonades d'opérer elle-même sitôt l'installation achevée.

La Maison fabrique aussi des siphons perfectionnés ; elle se charge de l'installation des colonnes sur comptoir pour amener l'eau de seltz de la cave ou de tout autre endroit.

E. Laforest, *16, rue Meslay, à Paris.* — Expose un ferme-porte automatique à ressort et à air comprimé. Cet appareil, que nous avons vu fonctionner d'une manière très satisfaisante, contient deux grandes forces : le ressort

qui agit de manière à fermer inévitablement la porte, et la force de l'air qui tempère la force du ressort ; l'appareil est combiné de telle sorte qu'il supprime totalement le bruit des portes et rend impossible le bris des glaces, il résiste aux poussées et aux courants d'air les plus forts pour n'agir que de lui-même, tranquillement et sûrement, en venant appliquer la porte hermétiquement dans les feuillures.

Ainsi que je l'ai dit précédemment, la durée de mon séjour ne m'a pas permis de me rendre un compte exact de tout ce qui, directement ou indirectement, intéresse notre corporation ; il est certain que je n'ai pu voir et surtout signaler d'une façon bien approfondie et comme je l'aurai voulu, tout ce qui est exposé ; mais les oublis involontaires que j'ai pu commettre ne tireront pas à conséquence, ils ne pourront servir qu'à légitimer à l'avenir les demandes de crédits qui pourront être faites par les représentants de l'alimentation.

Les Halles Centrales

Cet endroit de l'alimentation — où sont pour ainsi dire centralisés tous les aliments nécessaires à la nourriture quotidienne de la population parisienne — se distingue par les criées et la règlementation de leur organisation.

Une chose pourtant m'a frappé, c'est l'espèce de despotisme que les *forts* des halles semblent y exercer ; en effet, toute marchandise achetée doit être sortie par le fort qui perçoit un impôt de 10 centimes sur chaque colis ou différentes pièces qu'il vous force à lui faire manipuler.

La description de ces édifices a été trop souvent faite par des plumes plus autorisées que la mienne pour que je tente de le faire ; je me contenterai simplement d'exprimer un vœu, c'est qu'il serait désirable qu'une ville comme Marseille ait elle aussi des halles centrales.

Appréciations

La bourgeoisie qui a fait la Révolution de 1789 avec les forces du prolétariat, et qui lui en a confisqué tous les bénéfices, a cru qu'il était de son devoir de fêter d'une façon remarquable le centenaire de son avènement au pouvoir ; pour cela, elle a fait l'Exposition Universelle qui dans l'histoire sera le plus sanglant réquisitoire qu'on lui adressera.

En effet, n'est-ce pas monstrueux, lorsqu'on a examiné tout ce que le genre humain a créé depuis cent ans, la marche accomplie dans le progrès, que d'être forcé de constater que tout cela a été fait au profit d'une classe contre une autre. Quels avantages le peuple, le travailleur, en tire-t-il dans notre organisation sociale ? Aucune. Au contraire, si précédemment l'ouvrier fort de sa valeur personnelle pouvait revendiquer certaines améliorations à son sort, il n'en est plus de même aujourd'hui où l'ouvrier disparait et fait place au manœuvre, ou peu s'en faut.

En fêtant le Centenaire de 1789, comme on a fait, la classe dirigeante a menti à l'esprit qui animait les hommes qui ont fait le sacrifice de leur vie pour donner à l'humanité un ordre social meilleur que celui qu'ils possédaient.

La noblesse et le clergé ne croyaient pas, dans la nuit du 4 août, au moment où ils faisaient abandon de toutes les prérogatives de leurs *droits* féodaux, que ceux qui s'appelaient *Bourgeoisie* allait escamoter cela et faire revivre le servage sous la forme du prolétariat et du salariat.

Pourtant c'est ainsi, et il n'y a rien, absolument rien qui dénote dans l'Exposition que tous les hommes naissent égaux et frères.

Aucune garantie, aucune sauvegarde d'intérêt par ceux qui ont été les collaborateurs obscurs de ce que l'Univers entier est venu admirer ; l'exploitation de l'homme par l'homme s'est donnée libre carrière. Si les habitants des villages *non-civilisés*, que l'on a fait venir de très loin, pouvaient comprendre ce que notre civilisation a de barbare, il est plus que certain qu'ils ne chercheraient pas de sitôt à entrer dans notre voie de progrès et de civilisation.

Conclusions

L'Exposition n'a apporté en général aucune amélioration dans l'existence des employés de l'alimentation à Paris ; elle n'a pas, comme certains ont pu le croire, fait que les travailleurs puissent s'occuper plus facilement.

Maintenant que le cortège de misères qui suivra fatalement la clôture de l'Exposition va se faire sentir, les travailleurs doivent se préoccuper qu'après comme avant ils seront exploités par ces officines louches que le mauvais vouloir des patrons (?) fait vivre. Ils auront, de concert avec tous les déshérités de la fortune, à demander que les pouvoirs publics s'occupent de nous ; il est temps que ceux qui sont le nombre ne soient plus à la merci de quelqnes-uns.

L'abrogation du décret-loi du 25 mars 1852 doit être demandée jusqu'à ce qu'elle soit obtenue.

Les Chambres Syndicales seules devront avoir le droit de pourvoir aux placements des membres de leur corporation.

Dans une société qui est régie par des lois, il faut que ces lois soient faites dans l'intérêt du plus grand nombre, mais non pas dans l'intérêt de quelques-uns.

De notre côté, nous devons nous grouper sous l'étendard de nos Syndicats respectifs, apporter chacun notre quote-part de bonne volonté, de solidarité et de dévouement à la cause commune qui a pour but :

« *L'émancipation des travailleurs par les travailleurs eux-mêmes.* »

Louis MARTINO,

Délégué du Syndicat des Employés de Cafés, Hôtels, Restaurants et Parties similaires.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen TAIX Fidèle

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Employés d'Hôtels et Restaurants

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen TAIX Fidèle

DÉLÉGUÉ

du Syndicat des Employés d'Hôtels et Restaurants

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens et chers Collègues,

Désigné dans la réunion générale du 9 août 1889, comme candidat à la Commission des délégués à l'Exposition, au sein de l'Union des Chambres Syndicales des Bouches-du-Rhône, je tiens à vous rendre compte du mandat que vous avez bien voulu me confier ; ce mandat, du reste, n'était ni précis, ni impératif, car c'est la première fois que le Syndicat était représenté dans une délégation d'Exposition.

Je ne m'étendrai pas sur les difficultés qu'ont pu rencontrer les délégations, pas plus que sur les mauvais résultats produits par le départ en trois groupes des délégations ouvrières.

Cependant, je crois de mon devoir de vous faire connaître par quel fait du hasard notre corporation à pu être représentée.

Les fonds alloués ayant été absorbés par les 40 premiers délégués, il ne restait donc plus rien ; les

fonds du Gouvernement se faisant beaucoup attendre, les 16 délégués restants décidèrent de faire de nouvelles demandes de fonds.

L'Union des Chambres Syndicales Ouvrières fit deux demandes de 8,000 fr. chacune, l'une au Conseil général et l'autre au Conseil municipal. Le Conseil général repoussa cette demande ; le citoyen Pierre Roux proposa alors en amendement d'allouer cinq mille francs, pour les délégations ouvrières ; cet amendement fut adopté.

Le Conseil municipal ne s'était pas encore occupé de cette demande quand le Gouvernement envoya 2,000 francs à M. le Préfet, pour les délégations ouvrières. M. le Préfet ayant fait parvenir cette somme à la Mairie pour en faire la répartition, une délégation se présenta à M. le Maire, qui donna l'assurance qu'il y aurait certainement une partie de cette somme qui serait allouée aux délégués, mais que, ne pouvant pas la répartir en ce moment, ils pouvaient se mettre en route avec les 5,000 fr. du Conseil général, et qu'on leur ferait parvenir, à Paris, la somme qui serait allouée. Comptant sur la promesse de M. le Maire, la délégation partit le 22 septembre ; quelle ne fut pas notre surprise, au bout de 11 jours d'attente, d'apprendre que nous ne devions plus rien recevoir.

Que s'était-il passé ? Le Conseil municipal ayant discuté la répartition des 2,000 francs, avait prélevé la somme de 600 francs pour les délégués au Congrès de l'ameublement, quoique ces 600 fr. eussent déjà été votés dans une précédente séance, sur un fonds extraordinaire ; les 1,400 fr. restant étaient répartis à d'autres délégués.

En cette circonstance, il est permis de se demander

ce que sont devenus les promesses de M. le Maire, et si le Conseil municipal n'est pas quelque peu sorti de ses attributions, en prélevant ces 600 francs sur un fonds alloué par le Gouvernement aux délégations ouvrières pour l'Exposition, et en la donnant aux délégués d'un Congrès.

A son retour de Paris, la délégation a porté ses plaintes à M. le Maire, lequel a de nouveau fait d'autres promesses.

Se réaliseront-elles ? Il est permis d'en douter, car voilà bientôt 6 mois qu'il ne cesse de les renouveler, sans pour cela en arriver à une solution.

Je termine sur ce point, en me bornant à remercier les membres de la corporation en général, et le Syndicat. Je remercierai aussi en particulier l'Union des Chambres Syndicales ouvrières pour le zèle, le désintéressement et l'intelligence dont elle a fait preuve, en prenant l'initiative de former une délégation ouvrière, en sollicitant du Conseil municipal, du Conseil général et du Gouvernement, les fonds nécessaires à l'envoi d'un délégué par Syndicat et par corporation.

Partis de Marseille, le 22 septembre, nous avons voulu visiter Lyon et Dijon ; arrivés à Paris le 24, à midi, nous avons été reçus par une délégation de la Commission de réception de la Bourse du Travail, qui nous a offert un rafraîchissement et nous a invités à nous rendre, dans le courant de l'après-midi, à la Bourse du Travail.

A l'heure dite, la délégation se trouvait réunie et recevait un accueil fraternel de tous les membres de la Commission de réception, qui nous invita à assister à l'excursion qui devait avoir lieu le lendemain ; invitation que nous avons tous acceptée avec plaisir.

Le lendemain, toutes les délégations présentes à Paris, se trouvaient réunies, à 8 heures, à la Bourse du Travail, où des landeaux étaient mis à notre disposition pour faire l'excursion projetée.

Nous nous sommes rendus directement à l'usine Popp (Electricité et force motrice), où nous avons été reçus par le représentant de M. Popp, qui s'est mis à notre disposition d'une façon charmante, pour nous faire visiter son établissement.

Cette usine qui, il y a un an, ne possédait que deux petites machines Farcot, pour le fonctionnement des horloges pneumatiques, compte aujourd'hui dix machines de 300 chevaux chacune; dix compresseurs et d'immenses réservoirs, un réfrigérant dépensant le chiffre énorme de 4,000,000 de litres d'eau par jour; cette eau est prise au réservoir et elle est conduite au réfrigérant, ce qui permet de la faire servir deux fois. La force de compression est de 5,000 kilos, et les essais de compression ont été portés jusqu'à 12,000 kilogs, ce qui écarte toute crainte de rupture.

Une nouvelle galerie est en construction et recevra 8 machines, représentant 8,000 kilogs de force. Nous voyons au milieu de la cour de l'usine un four crématoire, arrivé au dernier degré de perfectionnement. car il brûle même les cendres ; en l'ouvrant après l'opération, on ne trouve aucun vestige. Le représentant de M. Popp nous fait observer que l'inventeur pense pouvoir empêcher la combustion totale, au moyen d'une plaque de platine.

Nous sommes tous particulièrement intéressés par une machine réfrigérante à air comprimé, qui entretient, dans une chambre voisine, complètement close, une température de 15 degrés au-dessous de zéro ;

dans cette chambre, nous dit notre conducteur, se trouvent des quartiers de viande enfermés depuis trois mois, et dans un parfait état de conservation ; il y a même deux cadavres qui servent pour les expériences de M. le docteur Brouardel, et qui sont dans le même état de conservation. La consommation de charbon de l'usine est de 10,000,000 de kilogs par trimestre et provient des mines de Lieven (Nord).

Après cette intéressante visite, nous nous retirons, et les membres de la Commission de réception remercient le représentant de M. Popp, de la façon cordiale avec laquelle il nous a reçus. Nous remontons en voiture pour nous rendre aux Buttes Chaumont, où nous admirons le panorama de Paris : les cascades, grottes, etc., etc. ; de là nous nous rendons dans un restaurant voisin, où un déjeuner avait été préparé par les soins de la Commission.

La gaîté la plus cordiale n'a cessé de régner, pendant toute la durée du repas, entre tous les délégués de province, et la conversation a roulé sur l'usine que nous venions de visiter. Au dessert, le citoyen Phillip prend la parole au nom de la Bourse du Travail et engage tous les délégués de province non syndiqués, à bien faire comprendre, en arrivant chez eux, à leurs camarades que ce n'est que lorsqu'ils seront syndiqués, qu'ils auront fait le premier pas vers leur émancipation.

La citoyenne Rigal, déléguée des dames, rappelle aux délégués de Province, qu'en même temps que l'homme lutte pour son affranchissement, il ne doit pas perdre de vue qu'à son côté se trouve la femme supportant une plus grande exploitation et qu'elle doit également s'élever de toute son énergie, pour

arriver à la suppression des Bureaux de placement. Ces paroles sont couvertes d'applaudissements.

Plusieurs délégués de différentes villes prennent successivement la parole, pour remercier la Commission de réception.

Le citoyen Chabert, de Marseille, prend la parole et explique en quelques mots de quelle façon la Bourse du Travail de Marseille à reçu la délégation Italienne lors de son passage en cette ville, il conclut, en disant que non-seulement il tend une main amie à ses frères les travailleurs de France, mais aussi à tous ses frères les travailleurs du monde entier. (Vifs applaudissements).

En ce moment, un superbe bouquet est offert à la citoyenne Rigal, par la délégation Marseillaise.

Assistaient à ce banquet environ 180 convives, représentant les délégations suivantes : Portugal, Grenoble, Ham, Laval, Macon, Melun, Rouen, Saint-Etienne, Auxerre, Marseille et Millau.

Nous remontons en voiture pour effectuer le retour à Paris, en longeant les fortifications, les boulevards extérieurs, nous traversons en partie le bois de Boulogne et nous arrivons à Auteuil, à 4 heures 1/2, un rafraîchissement nous est offert, et à 6 heures 1/2 nous arrivons à la Bourse du Travail, où nous nous séparons tous enchantés de notre excursion.

La Commission de réception, profitant de la présence des délégations de Montauban, Boulogne-sur-Mer, L'Aisne, St-Etienne, Bordeaux, Chatellerault, Grenoble, Melun, Reims, Argentan, Auxerre, Marseille et de l'étranger, avait organisé une excursion à la boulangerie Scipion et à l'hospice de Bicêtre.

Partis à 9 heures de la Bourse du Travail, les voitures se dirigent vers la Boulangerie Centrale des hôpitaux de Paris, située place Scipion.

M. le Directeur de l'établissement se met le plus gracieusement possible à notre disposition et nous fait parcourir les différentes sections de la meunerie et de la boulangerie. Nous apprenons de la part d'un ouvrier, quelques détails très intéressants : chaque pétrin contient 260 kilos de farine et la pâte est prête en 25 minutes. Il se fabrique par jour 7.140 pains du poids de 2 livres chaque ; la main-d'œuvre de la boulangerie est composée de 34 hommes, payés à raison de 6 fr. 50 à 7 francs par jour, la durée de la journée de travail est de 8 heures. Mais d'après les renseignements de cet honorable citoyen ce n'est pas sans peine qu'ils sont parvenus à ce résultat.

Après les remerciements d'usage, nous quittons l'établissement pour nous rendre chez Méry, avenue d'Italie, où un déjeuner nous attendait. A l'issue du banquet quelques délégués ont pris la parole pour remercier la Commission de réception de l'empressement quelle mettait à nous faire visiter les établissements qui pouvaient nous intéresser.

Nous nous rendons ensuite à l'hospice de Bicêtre où le Directeur se met à notre disposition pour nous faire visiter l'établissement. Nous commençons par le bâtiment concernant le service des enfants ; en entrant dans la première cour, nous sommes reçus par la fanfare de l'établissement qui nous joue la *Marseillaise*, cette fanfare est composée de 12 membres, parmi lesquels nous remarquons un aveugle jouant du piston et un autre, à qui il manque un

bras, jouant du bugle, le chef de la fanfare est tout estropié.

Pour leur manifester notre sympathie, nous organisons une collecte qui produit la somme de vingt francs, laquelle est remise à M. le directeur, en le priant d'en faire l'usage qui lui conviendra.

Le citoyen Hahn, membre de la Commission de réception, dit à ces enfants que nous espérons les voir plus tard, avec nous, dans les ateliers et les assure de notre appui fraternel. Un des administrateurs, en réponse aux paroles du citoyen Hahn, dit que le but qu'il se propose est de faire, des jeunes malades, non seulement de bons ouvriers, mais encore de bons républicains.

Nous continuons notre visite par les divers ateliers : cordonnier, meunier, tailleur, imprimeur, etc., etc., tous occupés par des jeunes malades ; toutefois, il est installé un lit de repos à proximité de chaque atelier, en cas de crise ou de maladie.

Nous traversons ensuite la salle de récréation des enfants en bas âge qui, sur l'invitation d'une de leurs gardiennes, se livrent à quelques jeux de gymnastique et trapèze.

Nous arrivons à la salle de l'infirmerie où se trouvent quelques jeunes malades, mais ceux qui attirent principalement notre attention sont deux jeunes bébés de 3 ans à 3 ans 1/2 qui nous envoient des baisers ; nous visitons encore quelques salles des autres services, et nous prenons congé du directeur qui tient à nous remercier lui-même de la marque de sympathie que nous avons donnée aux jeunes malades. Nous remercions à notre tour le directeur du bon accueil qui nous a été fait dans son établissement où la meilleure tenue

et le bien-être ne cessent de régner. Nous reprenons la route de Paris, le cœur serré de la visite que nous venons de faire et dont le souvenir ne manquera pas de rester gravé dans la mémoire de tous les membres présents.

Avant d'arriver à la Bourse du Travail, un rafraîchissement nous est offert et le citoyen Bonhomme au nom de la Commission de réception prononce les quelques paroles suivantes :

« Citoyens,

« La Bourse du Travail peut donner un exemple des résultats, de la force que l'on obtient par le groupement syndical, dans les grands centres ouvriers ; il faut conquérir les mêmes avantages par une propagande active afin d'obtenir comme à Marseille, St-Etienne, Nimes et Bessèges, des Bourses du Travail, lesquelles permettent de mettre à l'abri des mauvais temps, les différentes corporations qui sont forcées de faire leur embauchage en plein air. Nous espérons que les travailleurs qui ont visité l'Exposition continueront des bons rapports avec les travailleurs Parisiens en général et avec la Bourse du Travail en particulier, qui sera toujours le centre de ralliement. » (Vifs applaudissements).

La Commission de réception, tenant à resserrer les liens d'amitié qui doivent unir tous les travailleurs, avait organisé pour le mercredi 2 octobre, à 9 heures, un vin d'honneur, offert à toutes les délégations présentes à Paris à cette époque, ainsi qu'aux Chambres syndicales.

Le citoyen Ribanier, président de la soirée, souhaite la bienvenue à tous les travailleurs présents :

« Voyez, dit-il, les résultats obtenus par les groupements corporatifs, c'est grâce à tous ces efforts réunis que nous avons pu arriver à forcer le Conseil municipal à nous donner cette Bourse du Travail, qui fera tout son possible pour aboutir à l'union internationale des travailleurs. » (Applaudissements).

La parole est ensuite donnée au citoyen Chevy, qui explique tout le mal que les Syndicats ont eu pour obtenir la Bourse du Travail ; après avoir supporté bien des refus, il a fallu faire une série de mises en demeure au Conseil municipal et ce n'est que grâce à la persévérance de tous les Syndicats que l'on a pu arriver à un résultat.

Au début, les patrons demeuraient réfractaires à cette idée de Bourse, mais nous constatons que depuis quelque temps cette méfiance disparaît, car ils viennent en grand nombre chercher des ouvriers dans nos Chambres syndicales.

Le citoyen Eudoxo Cezar, délégué portugais, graveur à la Monnaie, dit que lors de l'arrivée de la délégation à Paris, ils ont hésité à se rendre à la Bourse du Travail, mais que dès l'instant où ils se sont trouvés en relations avec les Syndicats Parisiens, ils en ont reconnu eux-mêmes la nécessité et il assure qu'à leur retour dans leur pays, les délégués feront tous leurs efforts pour établir des groupements, en se tenant en rapport avec la Bourse du Travail de Paris, et dans cette idée il porte un toast, à la Bourse et à l'union internationale des travailleurs.

Le citoyen Martin, examine ensuite l'Exposition au point de vue des travailleurs et il dit, en s'adressant aux délégués : Vous avez été envoyés à Paris pour visiter l'Exposition, il ne faut pas envisager ces visites

seulement au point de vue des beautés que vous avez pu voir, mais il faut vous demander à qui profitent les bénéfices de ces nouvelles machines qui suppriment la main-d'œuvre, et il vous sera facile de conclure que ces bénéfices vont directement au capital, sans que la main-d'œuvre en voit la plus petite parcelle.

Si, au contraire, nous envisageons les expositions au point de vue économique, nous pourrons constater ensemble qu'après avoir mutuellement échangé nos idées entre travailleurs internationaux, quand on a examiné comme nous le faisons en ce moment, les résultats qui peuvent être produits par une cohésion constante entre les travailleurs de tous les peuples, on est en droit de dire que cet échange d'idées produira des fruits et contribuera pour une large part à la formation de nouveaux Syndicats ; à ce point de vue, les expositions sont excellentes.

L'essentiel c'est que vous fassiez bien comprendre dans ces Chambres Syndicales que, lorsque partout l'on vante la richesse nationale, lorsque de toutes parts nous voyons la misère augmenter également, il est indispensable que nos efforts se concentrent vers les idées d'émancipation socialiste. Il conclut en buvant non seulement à la République universelle mais à la Révolution universelle.

La parole est ensuite donnée au citoyen Dumay, conseiller municipal : il s'estime très heureux de se trouver parmi les travailleurs étrangers, ayant été délégué, il y a plusieurs années par sa Chambre Syndicale aux expositions étrangères. Les Syndicats, s'imposent aujourd'hui pour l'instruction sociale et avec une entente complète nous arriverons sûrement à ce que les budgets municipaux ne servent pas

seulement les intérêts des bourgeois, mais surtout ceux des travailleurs.

Le citoyen Fernendez, délégué portuguais, déclare que lui et ses amis ne sauraient trop remercier la Commission de réception de la façon dont ils ont été reçus, il est heureux de trouver chez nous de la solidarité entre les travailleurs, ce qui n'existe pas encore dans son pays où, cependant, la misère est bien grande, car il y a beaucoup d'ouvriers qui sont obligés, pour pouvoir nourrir leurs familles, de travailler une partie de la nuit.

Le citoyen Fernendez conclut en disant qu'il compte, dès son arrivée à Lisbonne, communiquer nos idées et nos manières de faire pour arriver à avoir, eux aussi, une Bourse du Travail, afin de se soustraire, autant qu'ils le pourront, à l'exploitation des patrons, exploitation qui chez lui est bien plus grande encore que chez nous. Il dit que ce qu'il admire à Paris ce ne sont pas seulement les monuments et l'Exposition, mais bien la manière délicate, aimable et fraternelle avec laquelle tous les étrangers sont reçus par les ouvriers, leurs compagnons de misère. Il porte un toast à la France et à la Bourse du Travail. A ce moment, un incident malheureux vient troubler un instant cette soirée qui n'avait cessée d'être cordiale.

Avant de nous séparer, le citoyen Chabert tient à remercier, au nom de la Délégation marseillaise, la Commission et tous les membres de la Bourse du Travail de la manière cordiale et fraternelle avec laquelle ils nous ont reçus.

Il est assez difficile, chers Collègues, de pouvoir

se rendre compte, dans onze jours de séjour à Paris, de toutes les merveilles qui sont contenues dans ces palais construits pour une durée éphémère, avec une grande hardiesse et une richesse somptueuse, mais qui n'en sont pas moins des chefs-d'œuvre d'équilibre et d'architecture et dont la finesse de travail est bien en harmonie avec les richesses immenses qui y sont contenues.

Je ne vous parlerais que de la Galerie des Machines, qui m'a vivement impressionné par ses dimensions peu communes : une salle de 420 mètres de long sur 115 mètres de large, la hauteur est de 48 mètres et la superficie totale de 80.000 mètres carrés ou 8 hectares.

Une armée de 30.000 hommes pourrait y coucher à l'aise et 12 ou 15.000 chevaux pourraient y être installés. En tenant compte de 1 mètre carré par personne, on pourrait y servir 80.000 personnes à la fois.

Les moteurs employés pour faire mouvoir les machines qui y sont contenues peuvent développer 5.500 chevaux-vapeur.

Mon devoir étant de me rendre compte de ce qui intéressait le Syndicat au point de vue professionnel, je me suis arrêté à Lyon pour m'enquérir de quelle façon les Syndicats lyonnais procédaient. Sur une indication, je me suis rendu au Comptoir Roumieu, rue Champieu, 1, en face la halle des Cordeliers, mais sans pouvoir y trouver aucun membre du Syndicat. Sur les renseignements de la patronne de l'établissement me disant qu'il existait un Syndicat ralliant les corporations des Employés de Restau-

rants, Hôtels, Cafés et Buvettes, etc., ainsi que l'atteste une de leurs cartes, j'ai laissé une lettre très explicative priant ces citoyens de bien vouloir nous écrire s'ils le jugeaient à propos.

Le fonctionnement à Paris des Syndicats ou Sociétés qui existent pour notre profession m'a paru très satisfaisant à plusieurs points de vue ; leur organisation est tellement bien comprise, qu'on pourrait assurer le travail, non seulement dans la capitale par les demandes que MM. les Patrons veulent bien leur faire, mais aussi pour une partie de la province. Il existe encore dans chaque association une certaine indifférence de la part de quelques employés à se rallier sous le drapeau du Syndicat, mais cette situation nous est faite en partie par les bureaux de placement, dont nous demandons tous la suppression complète et à laquelle nous ne pourrons arriver définitivement que par l'abrogation du décret du 18 mars 1852.

Que nos législateurs se rassurent (ceux du moins qui hésitent encore à en voter la suppression) sur le point de savoir de quelle façon nous pourrons faire face à toutes les demandes d'emplois qui pourraient nous parvenir.

Les Syndicats de l'Alimentation en général peuvent, aujourd'hui, répondre d'une façon précise à toutes ces questions, malgré que la loi de 1884 sur les syndicats soit encore incomplète sur ce point ; aussi j'espère que les vœux que nous avons formulés plusieurs fois à ce sujet, seront enfin pris en considération par nos mandataires et que nous arriverons à un résultat favorable.

Une deuxième question qui, à première vue, semble présenter plus de difficultés, mérite cependant d'être

examinée avec attention, je veux parler ici de la proposition formulée par tous les Syndicats de fixer la journée de travail à 8 heures ; en prenant cette proposition en considération, on en arriverait à supprimer les abus, résultant de l'état actuel.

En temps ordinaire, l'employé en entrant, le matin, est obligé de verser dans la caisse du patron qui l'emploie, 5 fr. et 10 fr. ; pendant l'Exposition, ce versement a été de 15 fr. et même de 20 fr., pour un travail de 16 à 18 heures par jour, ce procédé est anti-démocratique contre le bon sens moral, surtout dans la capitale, qui est la ville de lumière par excellence.

J'estime, qu'en la matière, deux employés travaillant chacun 8 et 9 heures par jour donneraient suffisamment de travail pour leur journée ; la main-d'œuvre ne serait pas exploitée par le capital et tout le monde trouverait son intérêt dans cette combinaison. Dans certains établissements, à l'intérieur de l'Exposition, un personnel de 40 garçons a servi jusqu'à 8.000 personnes par jour.

Voilà une situation qui mérite, je crois, d'être examinée avec attention et j'espère que nous ne serons pas des derniers à secouer le joug des capitalistes et autres qui détiennent la fortune publique.

Chers Collègues,

En vous soumettant ce rapport, ma mission est terminée. J'ai fait de mon mieux pour accomplir la tâche que vous m'aviez confiée ; n'oubliez pas que je suis un humble travailleur comme vous tous et veuillez m'accorder votre indulgence.

TAIX Fidèle,

Délégué des Employés d'Hôtels et Restaurants

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Victor JOUANIN

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Employés Liquoristes

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Victor JOUANIN

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Employés Liquoristes

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Collègues,

Mon premier devoir est de vous remercier de la confiance que vous m'avez accordée, en me désignant pour vous représenter à l'Exposition.

N'ayant pas oublié un seul instant cette marque de confiance, j'ai cherché à me rendre compte de tout ce que j'ai cru pouvoir nous intéresser et surtout de tout ce qui pouvait être utile à notre corporation.

Je ne vous parlerais pas de toutes les difficultés qu'a rencontrée, pour partir, la dernière délégation, dont j'avais l'honneur de faire partie. Je me bornerai seulement à vous dire que les fonds déjà votés par le Conseil général et par le Conseil municipal ayant été épuisés par les premiers délégués, partis avec 500 fr. chacun et par ceux de la deuxième délégation, partis avec 350 fr. ; nous dûmes, par l'intermédiaire de l'Union des Chambres Syndicales, faire de nouvelles demandes de fonds. Une demande de 10.000 francs faite au Conseil général fut d'abord refusée, puis une somme de 5.000 fr. nous fut allouée sur un amendement proposé par le citoyen Pierre Roux.

Une demande de 10.000 fr. faite au Conseil municipal, resta sans effet, malgré les promesses plusieurs fois réitérées de M. le Maire et de divers Conseillers municipaux.

J'ajouterai à ces renseignements, qu'une somme de 2.000 fr. fut remise à l'Administration municipale par M. le Préfet, pour l'envoi des délégués ouvriers à l'Exposition. L'administration a cru devoir distraire de cette somme 600 fr. pour l'envoi de délégués au Congrès, chose qu'elle n'avait aucun droit de faire.

Je résumerai en vous disant que, malgré les démarches que nous avons pu faire, soit auprès de M. le Préfet, soit auprès de M. le Maire, nous avons été obligés de partir avec les 5.000 fr. votés par le Conseil général, ce qui représentait une somme de 312 fr. 50 par délégué.

Arrivé à Paris le 24 septembre, nous avons été reçus à la gare de Lyon, par la Commission de réception de la Bourse du Travail. Dans la journée, je me suis rendu à la Bourse du Travail afin de me mettre en rapport avec la Chambre Syndicale des Distillateurs-Liquoristes de Paris. J'ai appris avec peine qu'elle était dissoute depuis environ trois mois et malgré le désir que j'avais de connaître l'adresse du Président qui était venu nous rendre visite à son retour de l'Exposition de Barcelone, où il avait été désigné, je n'ai pu le connaître.

Le 26, à 10 heures du matin, je me suis rendu à la Chambre Syndicale des Limonadiers, Restaurateurs et Assimilés de Paris, qui reçoit dans son sein les employés liquoristes. J'ai pu apprendre par le gérant, qui s'est mis de suite à ma disposition pour me donner les renseignements dont je pourrais avoir besoin, ainsi que par plusieurs de nos confrères sans travail, que les employés dans notre corporation gagnaient en moyenne 70 à 80 fr. par mois, qu'ils étaient tous nourris par les patrons et travaillaient 16 à 17 heures par jour. J'ai remarqué le bon fonctionnement de ce bureau, situé rue Cléry, 85, dont une annexe est à la Bourse du Travail, un téléphone correspondant avec tous les bureaux de postes, existe soit au bureau rue Cléry, soit à la Bourse du Travail, ce qui permet au gérant de la Chambre Syndicale d'être en relation directe avec les patrons. Cette Chambre Syndicale est composée d'environ 4.000 membres et elle a dans son sein beaucoup de membres hono-

raires, soit comme patrons, soit comme commerçants divers.

Je devais assister à une réunion du Conseil d'administration, qui devait avoir lieu le lendemain, mais par un imprévu elle n'a pas eu lieu.

Mon désir était de prendre des renseignements plus précis sur la question du travail, dans divers établissements qui ont attiré le plus mon attention, mais l'amabilité que j'avais reçue à la Chambre Syndicale n'a pas été la même de la part des employés de ces maisons qui presque tous sont placés par les bureaux de placement. Il suffisait de leur dire que j'étais délégué d'une Chambre Syndicale de province pour qu'ils répondent évasivement aux renseignements que je pouvais leur demander.

Néanmoins, j'ai pu apprendre que dans plusieurs établissements sérieux et notamment « chez la mère Moreau », place de l'Ecole de Médecine, les employés gagnaient de 100 à 120 fr. par mois et étaient tous nourris.

Je vous dois quelques renseignements sur ce dernier établissement qui est un des plus beaux et des mieux fréquentés de Paris et où des milliers de verres de fruits se vendent tous les jours. Ce bar a la forme d'un salon, une cheminée en marbre dans le fond une grande glace, tout autour des étagères garnies de bocaux de toutes les grandeurs contenant des fruits variés, le comptoir forme le fer à cheval avec les étagères suspendues, le tout est argenté et présente un coup d'œil magnifique. Dans cet établissement, les employés restent jusqu'à 10 heures du matin, et sont remplacés par des dames.

J'ai pu faire, des bars ou des débitants de vins et liqueurs de Paris, quatre catégories bien distinctes, mais dans aucune de ces catégories, n'existent le mouvement, et le genre de service des établissements de Marseille.

La 1re de ces catégories, c'est le distillateur-liquoriste, où l'installation et le service est à peu près comme le nôtre, si ce n'est que dans presque tous ces établissements la consommation est mesurée.

La 2me est le café-bar. Dans ces établissements le comptoir a très peu de clients et le service est assuré par les employés de café.

La 3me est le marchand de vin : ces établissements ont la spécialité de la vente des vins, soit en bouteilles, soit au détail et presque tous donnent à manger. Cette catégorie est très fréquentée à Paris, surtout par les ouvriers qui la plupart y prennent leurs repas.

La 4me est les bars de dégustation du café. La vente de ces établissements n'est presque que du café ; ils sont très nombreux et j'ai remarqué que dans certains quartiers, ils travaillaient beaucoup. L'installation se compose d'un comptoir en bois, sur lequel sont installés les appareils en cuivre servant à la fabrication du café.

Les droits d'octroi sur les alcools sont à peu près les mêmes qu'à Marseille ; pour le vin, les droits d'octroi et de régie compris, se montent à 20 centimes par litre. Le droit de circulation n'existant pas, les débitants peuvent transporter leur marchandise où bon leur semble, sans avoir à payer un nouveau droit ce qui n'existe pas à Marseille.

EXPOSITION

Le Palais Alimentaire

Je ne vous parlerai pas de l'ensemble de l'Exposition, ni de ces immenses galeries où sont entassées toutes les richesses du monde entier. Je me bornerai à vous entretenir du Palais de l'Alimentation.

Ce Palais contient l'exposition des vins, bières, cidres.

Le rez-de-chaussée et le 1er étage comprennent la distallation.

En entrant, les bières sont à droite et les vins à gauche. A l'entrée du Palais est installé le vin de Champagne. Les producteurs ne se sont pas contentés de nous présenter en peinture le travail des vins mousseux, ils nous l'ont présenté

sous la forme saisissante de personnages modelés, accomplissant les devoirs de leur profession.

A côté des vitrines où sont exposées les bouteilles, les bouchons, les feuilles d'étain et les capsules métalliques, se trouve le chef de cave examinant le dépôt qui s'est formé dans la bouteille ; quand ce dépôt est porté sur le bouchon, la bouteille est débouchée, la pression fait sortir ce dépôt et c'est le tour du doseur qui remplit le vide qui vient d'être créé, puis de nouveau la bouteille est rebouchée, attachée, couverte d'une feuille d'étain, enfin l'étiquette est appliquée et le produit est prêt à être livré à la consommation. Ils se servent de machines et appareils perfectionnés de toutes sortes, qui leur permettent, dans très peu de temps, d'en préparer de grandes quantités.

Les Maisons principales étaient : Ay, Sillery, Bouzy, Clicquot, Rœderer et Mercier.

A côté du Champagne est installé le vin de Bourgogne, Pommard, Clos Vougeot, Volnay, etc., etc., ensuite et par pïus grandes quantités, les vins de Bordeaux, Médoc, Graves, St-Julien, St-Estèphe, etc., etc.

J'ai pu remarquer également les Maisons de Cognac : Martel, Boulestin, Etourneau, Frappin, qui presque toutes avaient exposé leurs produits ; plusieurs de ces maisons avaient des kiosques très riches.

Au 1er étage, un grand pavillon est réservé pour tout ce qui est utile au laboratoire du distillateur : toutes sortes d'appareils de distilleries, ainsi qu'une grande quantité d'appareils servant à rincer, à remplir, à marquer les bouchons, à boucher, à capsuler, à étiquetter, etc., etc.

Je remarque au milieu de ce pavillon, le foudre monstre de la Maison Mercier et Cie, d'Epernay, d'une contenance de 200.000 bouteilles de Champagne.

Dans un pavillon à côté, sont toutes les marques de la distillerie française. Je remarque beaucoup de maisons connues par nous tous ; entre autres quelques bouteilles d'Amer Picon ; un joli pavillon où sont exposées toutes les liqueurs de la Maison Cusenier, ainsi qu'une vitrine où

sont exposés divers bocaux de fruits ainsi que tous les produits de la Maison Brunier, de Lyon. Ce pavillon est occupé au centre par des bars splendides, où l'on peut déguster toutes les liqueurs exposées.

Je continue ma visite à travers les caves espagnoles, qui offrent un coup d'œil superbe. Des milliers de bouteilles de vins de toutes les couleurs, s'alignent dans ces caves. Je remarque une installation de vins de Xérès, Malaga, Alicante exposés par la Chambre de Commerce de Lograno.

Le Portugal est largement représenté, dans sa section, par des vins de Porto et de Madère.

La section Australienne expose aussi des vins blancs et rouges délicieux et à des très bas prix.

Les fabricants et distillateurs italiens, malgré que l'Italie ne fut pas représentée officiellement, avaient bien compris les débouchés de leurs liquides en France, aussi ils avaient exposé en grandes quantités des Muscat, des Vermouth, des Fernet de toutes marques.

Le pavillon de l'Algérie avait exposé de grandes quantités de vins et eaux-de-vie très appréciés par les dégustateurs. Citons entre autres les vins des propriétés de Rivoire Fils.

Je remarque dans la section Roumaine, un bar roumain. Dans le pavillon de la République de l'Urugay la liqueur *Coca*, très en vogue dans le pays. Dans le pavillon de Suède et Norwège, plusieurs sortes de liqueurs et principalement différentes marques des liqueurs favorites du pays.

Conclusions

J'ai pu conclure, des diverses visites que j'ai faites dans ces différentes sections, que la distillerie faisait un immense progrès et que la France tenait le premier rang. Mais j'ai pu conclure aussi que ce progrès était tout en faveur des grands distillateurs et négociants et que toutes ces machines ou appareils divers étaient employés au détriment des ouvriers qu'ils remplacent par milliers.

Une chose qui a attiré mon attention, c'est la formation du jury dans la distillerie. On avait, dans ce jury, complètement oublié l'ouvrier qui, cependant, aurait été d'une utilité incontestable, vu qu'il n'a aucun parti-pris et que son intérêt personnel n'est pas engagé, qu'il a toutes les connaissances voulues, attendu que c'est lui qui fait le travail. Comment croire que les propriétaires des grandes distilleries, quoique hors concours, soient partisans de donner des récompenses à des petits industriels qui, quoique petits, font à ces grandes Maisons une concurrence acharnée ? Ceci n'est pas admissible, et je vous laisse juges de pareils procédés.

Sur la question des heures de travail et du taux des salaires, vous avez déjà compris ce que j'ai pu voir moi-même : Que les employés liquoristes à Paris sont ce que nous étions il y a quelques années, c'est-à-dire avant que nous soyons syndiqués : Tous nourris chez les patrons, gagnant de 70 à 80 francs par mois, travaillant 16 et 17 heures par jour. Presque tous placés par les bureaux de placement, ils sont obligés de supporter ce marchandage que nous avons tous en horreur, et qui s'exploite, je dois le dire, sur une bien plus grande échelle qu'ici. Le matin, les Halles sont envahies par ces placeurs, courtiers et autres, et la traite se fait en grand et sans aucun ménagement.

Vous devez, comme moi, sentir un soulagement général, quand on pense que nous avons mis ces officines à l'index, que nous ne sommes presque plus nourris chez les patrons, que notre salaire n'est pas supérieur mais au moins égal à celui de toutes les corporations ouvrières en général, que déjà il s'est produit une amélioration dans les heures de travail et que nous avons obtenu ces améliorations sans grève et en continuant d'entretenir de bonnes relations avec les patrons.

Certes, le progrès fait par cette catégorie d'industrie a un peu contribué à ce changement de situation ; mais à mon point de vue, ce qui produit ce mouvement, c'est la bonne volonté que chacun a mis à venir se grouper sous le

drapeau du Syndicat. C'est le Syndicat qui nous a fait nous connaître, c'est en nous connaissant que nous avons pu échanger nos idées, et ces idées réunies, c'est le mot d'ordre donné qui nous a fait aboutir à une partie de nos revendications.

Ceci prouve, une fois de plus, que le groupement est la base des revendications ouvrières, et le jour où l'ouvrier saura le comprendre, où cette force divisée sera groupée, il n'existera plus cette catégorie d'individus de tous les rangs qui vivent au détriment des travailleurs, et l'ouvrier prendra la place qui lui est due.

Donc, chers Collègues, faisons notre possible pour ramener à nous les quelques indifférents, en leur faisant comprendre que le moment est venu de continuer l'œuvre commencée par le Syndicat, œuvre qui a déjà porté ses fruits, mais qui a encore un grand pas à faire pour arriver à l'émancipation complète de notre Corporation.

Réceptions et Excursions

La Bourse du Travail de Paris, tenant à resserrer les liens d'amitié qui doivent unir les travailleurs du Monde entier, n'avait rien négligé pour rendre agréable et instructif le séjour des délégués à Paris ; aidée en cela par le Conseil Municipal qui avait mis les fonds nécessaires à sa disposition.

En arrivant, le 24 septembre, à la Bourse du Travail, nous avons été invités à une excursion qui devait avoir lieu le lendemain. A huit heures du matin, nous nous dirigeons dans des landaus mis à notre disposition, vers l'usine Popp (force motrice et électricité).

Etaient présents les membres des délégations suivantes : Portugal, Macon, Melun, Grenoble, le Havre, Rouen, Saint-Etienne, Laval, Auxerre, Milan, Narbonne, Marseille et quelques membres de la Commission de réception.

Nous avons été reçus d'une façon charmante par le représentant de M. Popp, qui s'est mis à notre disposition

pour nous faire visiter l'usine, qui compte aujourd'hui dix machines de la force de 300 chevaux, dix compresseurs et d'immenses réservoirs.

Nous voyons, au milieu de l'usine un four crématoire arrivé au dernier perfectionnement, car il brûle même les cendres et quand on l'ouvre, après l'opération, on ne trouve plus aucun vestige.

Nous avons été particulièrement intéressés par une machine réfrigérante à air comprimé qui entretient, dans une chambre voisine complètement close, une température de 15 degrés au-dessous de zéro. Dans cette chambre, nous dit notre conducteur, plusieurs quartiers de viande, ainsi que deux cadavres servant aux expériences du professeur Brouardel, sont enfermés depuis trois mois et en parfait état de conservation.

Après avoir remercié le représentant de M. Popp, nous nous sommes rendus dans un restaurant voisin où un déjeuner avait été préparé par les soins de la Commission. Au dessert, le citoyen Philip prononce quelques paroles au nom de la Bourse du Travail.

La citoyenne Rigal, déléguée des dames, rappelle aux délégués de la Province qu'en même temps que l'homme lutte pour son affranchissement, il ne doit pas perdre de vue qu'à son côté, et supportant encore une plus grande exploitation, il y a la femme, qui doit également employer toute son énergie pour arriver à la suppression totale de ces officines nommées Bureaux de placement.

Le citoyen Chabert, de Marseille, explique de quelle façon la Bourse du Travail a reçu la délégation italienne, lors de son passage dans cette ville. Il conclut en disant que, non seulement il tend une main fraternelle à nos frères de Paris, mais aussi à tous nos frères, les travailleurs du Monde entier.

Le délégué portugais dit qu'en rentrant dans son pays il communiquera à ses amis ce qu'il a vu à Paris et il prend l'engagement de faire tous ses efforts pour les syndiquer et arriver le plus promptement possible à l'affranchissement des travailleurs.

Le citoyen Brunier, au nom de la Commission de réception, remercie en quelques mots. A ce moment, un superbe bouquet est offert à Mme Rigal par la délégation marseillaise.

Nous remontons en voiture pour nous rendre aux Buttes Chaumont où nous admirons le panorama de Paris, les cascades, les grottes, etc. Nous longeons les fortifications, les boulevards extérieurs, une partie du bois de Boulogne, et à 6 heures nous retournons par Auteuil, enchantés de notre excursion.

Le 30 septembre, une nouvelle excursion a été organisée pour visiter la boulangerie Scipion et l'hospice de Bicêtre.

Partis à 9 heures du matin de la Bourse du Travail, les voitures se dirigent vers la Boulangerie centrale des Hôpitaux de Paris. La direction s'est mise à notre disposition et nous a fait parcourir les différentes sections de la meunerie et de la boulangerie. Nous avons pu apprendre que chaque pétrin contenait 260 kilogs de farine et qu'ils étaient pétris 25 minutes. Il se fabrique 7.140 kilogs de pain par jour et la main-d'œuvre est composée de 34 ouvriers.

Nous remontons en voiture pour nous rendre à l'avenue d'Italie où un déjeuner nous attendait. Quelques délégués ont pris la parole pour remercier la Commission de réception de l'empressement qu'elle mettait à nous faire visiter les établissements qui nous intéressaient.

Nous nous sommes rendus ensuite à l'hospice de Bicêtre où nous avons été gracieusement reçus par le directeur. En entrant dans la première cour, nous sommes accueillis par la musique des enfants malades jouant la *Marseillaise*. Cette musique était composée de 12 membres, dont un aveugle, un autre a perdu un bras et le chef est complètement estropié.

Nous continuons notre visite dans les ateliers de cordonnerie, menuiserie, tailleurs, imprimeurs, etc., occupés par les malades de l'établissement. Nous traversons ensuite la salle de récréation où les enfants se livraient au jeu de la gymnastique.

Une quête, qui a produit 20 francs, a été organisée et le montant remis au directeur.

Le citoyen Hahn dit aux enfants que nous espérons plus tard les retrouver dans les ateliers et les assure de notre appui fraternel.

L'un des administrateurs a répondu que son but est de faire, des jeunes malades, non-seulement de bons ouvriers, mais encore de bons républicains.

Nous avons continué notre visite dans les différents services de l'établissement et nous avons constaté avec plaisir que la bonne tenue règne partout d'une manière irréprochable.

Après avoir témoigné notre reconnaissance de l'accueil reçu, nous avons repris la route de Paris, le cœur serré par cette visite dont le souvenir restera éternellement gravé dans notre mémoire.

Avant notre départ, la Commission de réception a offert un vin d'honneur aux délégations présentes à Paris. Environ 500 délégués assistaient à cette réunion, qui a eu lieu à la salle Wagram.

Le citoyen Ribanier souhaite la bienvenue d'usage et explique les résultats obtenus par le groupement ; la Bourse du Travail, ajoute-t-il, fera son possible pour aboutir à l'union internationale des travailleurs.

Le Citoyen Martin examine l'Exposition au point de vue de l'intérêt des travailleurs et dit, qu'ils comprennent tous que ces merveilles et ces machines suppriment la main-d'œuvre pour le plus grand bénéfice du capital ; mais qu'au point de vue économique, l'Exposition est dans l'intérêt des travailleurs, parce que celle-ci leur permet de se voir et de pouvoir échanger leurs idées. Il espère que cet échange d'idées portera ses fruits et contribuera à la formation de plusieurs syndicats.

Le Citoyen Dumay, Conseiller municipal, rappelle que, ouvrier lui même, il a eu l'honneur d'être délégué par sa Chambre Syndicale dans plusieurs Expositions étrangères

et dit, qu'avec le concours de toutes les bonnes volontés, en développant les idées syndicales et en persévérant dans cette voie, les budgets municipaux ne serviront pas seulement l'intérêt des bourgeois, mais surtout l'intérêt des travailleurs.

Un délégué Portugais, graveur à la monnaie de Lisbonne, dit que la solidarité, dans son pays, n'existe pas et que cependant la misère est bien grande, un grand nombre d'ouvriers sont obligés de travailler une partie de la nuit pour donner du pain à leurs familles ; il ajoute qu'en arrivant à Lisbonne, lui et ses amis se grouperont afin de se soustraire à l'exploitation des patrons ; il conclut en disant que, non seulement il admire les merveilles de Paris, mais aussi la manière aimable et fraternelle avec laquelle les étrangers sont reçus à Paris.

Le lendemain, veille de notre départ, nous nous sommes rendus à la Bourse du Travail, où le citoyen Chabert, au nom de la Délégation marseillaise, a remercié la Commission de réception de la manière splendide et fraternelle avec laquelle elle nous avait reçus.

Ayant passé une partie de la journée du 24 septembre à Lyon, j'ai fait mon possible pour me mettre en rapport avec les Chambres Syndicales, mais comme elles n'ont pas encore une Bourse du Travail pour se grouper, il m'a été difficile de connaître le local où elles se réunissent. Cependant, j'ai pu apprendre que quelques Chambres Syndicales se réunissaient dans un bar situé près de l'Hôtel-de-Ville, je m'y suis rendu, mais je n'ai trouvé aucun employé de notre corporation. Ces Chambres Syndicales n'ayant pas de gérants attachés au bureau, j'ai remis la carte de notre Syndicat au patron de l'établissement, le priant d'être l'interprète de nos plus fraternelles amitiés auprès des Chambres Syndicales.

J'ai pu, en parcourant la ville, voir qu'il existait très peu de bars, à part les marchands de vin et quelques bars situés en plein air.

Parmi les établissements conséquents, j'ai remarqué les

bars des frères Bernex, l'un situé place des Terreaux et l'autre place de l'Hôtel-de-Ville. Ce dernier est très grand et magnifique comme installation. J'ai appris par les employés de ces Maisons, que, à Lyon, les employés gagnaient de 100 à 120 francs par mois, pourboires compris et qu'ils étaient nourris par les patrons.

Victor JOUANIN,

Délégué du Syndicat des Employés Liquoristes.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen J.-B. PAUL

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Charpentiers, Calfats & Perceurs

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen J.-B. PAUL

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Charpentiers, Calfats et Perceurs

DES PORTS DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Citoyens,

Désigné par vos suffrages comme délégué à l'Exposition Universelle de Paris, je tiens, avant d'entrer dans les détails du voyage que j'ai effectué et de mon séjour dans la Capitale, à vous remercier de l'honneur que vous m'avez fait et de la confiance que vous m'avez témoignée en cette circonstance.

Je crois être l'interprète de tous en remerciant le Conseil municipal et le Conseil général d'avoir voté des fonds pour que les Syndicats ouvriers soient représentés à l'Exposition.

Ceci dit, je vais m'efforcer de vous faire assister à toutes les péripéties de mon voyage et vous énumérer, le plus clairement possible, les remarques que j'ai faites, soit dans le pavillon de *Navigation et Sauvetage*, soit dans les pavillons des Expositions des puissances étrangères.

Croyez bien, Citoyens, que je serais très heureux si j'ai pu, dans l'accomplissement de mon mandat, être utile à la corporation et satisfaire aux vœux que vous manifestiez en réunissant vos suffrages sur mon nom, dans l'assemblée générale tenue à la Bourse du Travail le jeudi 9 Mai 1889.

Parti de Marseille le 12 juillet, à 1 heure 50 du soir, je suis arrivé à Paris le lendemain, à 11 heures 10 du matin, à la gare de Lyon. La Commission de réception nommée par les membres de la Bourse du Travail de Paris, dont le siège est situé rue Jean-Jacques Rousseau, 35, attendait à la gare la délégation marseillaise.

Ces honorables citoyens, après les saluts d'usage, nous ont immédiatement offert à déjeuner ; après plusieurs toasts portés aux délégués parisiens et marseillais, la Commission s'est occupée de nos logements, à la satisfaction de tous les délégués.

Avant de nous séparer, la délégation parisienne a invité les délégués marseillais à assister au bal donné le soir même en l'honneur des ouvriers ayant travaillé à la construction des bâtiments de l'Exposition et de la tour Eiffel et une carte d'entrée a été remise à chaque délégué.

Ce bal a eu lieu au Palais de l'Industrie (Champs-Elysées). Cette immense salle, créée pour l'Exposition de 1885, ne mesure pas moins de 250 mètres de long sur 80 mètres de large ; richement décorée de tapisseries des Gobelins et éclairée par la lumière électrique, elle offrait un coup d'œil splendide. M. le Président de la République, accompagné de Mme Carnot, et plusieurs Ministres, assistaient à ce bal et ont fait le tour de la salle, offrant la main aux invités.

Mais les réceptions affectueuses n'étaient pas terminées pour la délégation marseillaise, car, le 15 juillet, un vin d'honneur nous était offert par les délégués de la Bourse du Travail, dans la salle de l'Etoile (Avenue Wagram).

Tous les délégués étrangers et français, au nombre de huit cents, étaient présents à cette invitation toute fraterternelle. Les discours faits par les délégations étrangères étaient traduits en français et réciproquement pour ceux faits par les orateurs français. Je dois vous dire, Citoyens, que les délégués étrangers représentaient à peu près toutes les puissances, notamment : l'Amérique, l'Angleterre, l'Espagne, le Portugal, la Suède et Norwège, le Danemark, l'Italie, etc., etc. De vifs applaudissements accueillaient les conclusions de ces discours qui ne visaient

qu'à resserrer davantage les liens d'amitié qui doivent exister entre les ouvriers français et les ouvriers du monde entier, pour affermir encore plus l'émancipation internationale des travailleurs.

Le citoyen Joffrin, vice-président du Conseil municipal de Paris, a dit, dans un éloquent discours, que si la majorité du Conseil a voté la somme de cinquante mille francs pour recevoir les délégations étrangères et de province, c'est pour que les délégués, en arrivant chez eux, puissent rendre un compte exact à leurs corporations de ce qu'ils ont vu, de ce qu'ils ont étudié, et pour propager aussi le principe d'union sociale qui seule peut rendre un jour l'existence plus facile dans la classe prolétarienne.

Le 16 juillet, j'ai fait ma première visite à l'Exposition. La journée s'est passée à m'orienter à travers les galeries, attendu qu'il n'est guère possible de parcourir utilement un espace de 10 kilomètres sans avoir des points de repère.

Le 17, nous sommes allés, accompagnés par les délégués de la Bourse du Travail, visiter l'usine de MM. Decauville frères, à Corbeil. Cette usine travaille spécialement à la construction des rails pour les chemins de fer à voie étroite, ainsi qu'à la construction des wagons. 800 ouvriers environ y sont occupés ; une scie mécanique fonctionne pour débiter les bois qui sont employés à la fabrication des caisses d'emballage pour le transport du matériel et pour la construction des wagons. Le chemin de fer établi dans l'Exposition pour le transport des voyageurs est du système Decauville.

Après la visite des ateliers et quelques expériences faites en notre présence, un punch nous a été offert par MM. Decauville et nous avons bu à leur santé, tout en les remerciant de l'empressement et du bon accueil qu'ils nous avaient témoignés.

Le 18 et le 19, visite à l'Exposition. Le 19 au soir, nous étions invités par la Municipalité parisienne à assister à la réception qui avait lieu à l'Hôtel-de-Ville en l'honneur des délégués français et étrangers.

Les Conseillers municipaux, ceints de leur écharpe, faisaient les honneurs aux invités. La musique de la Garde Républicaine et une musique italienne ont joué l'hymne national et tous les délégués ont applaudi à cette intime réception, dont le souvenir restera toujours gravé dans la mémoire de chacun de nous. Le palais de l'Hôtel-de-Ville offrait un coup d'œil féerique et a fait l'admiration de tous les visiteurs ; ce monument est l'œuvre des architectes Ballu et Perthes.

Le 20, visite à l'Exposition ; le 21, excursion à Versailles ; le 22, visite à l'Exposition ; le 23, visite à la Bourse du Travail ; le 24, visite à l'Exposition et ascension de la tour Eiffel ; le 25, visite à l'Exposition ; le 26, visites au Luxembourg, Palais-Bourbon, Musée de Cluny, écoles communales de la rue Macou, école professionnelle de la rue Tournefort ; les 27 et 28, visites à l'Exposition ; le 29, courses dans Paris, et le 31, départ pour Marseille.

Citoyens, ne m'en veuillez pas trop si j'ai abusé pendant un moment de votre patience, j'ai tenu à vous faire connaître l'emploi du temps qui m'a été assigné pour rester à Paris (18 jours).

Et maintenant, je vais vous faire connaître, du mieux qu'il me sera possible, tout ce que j'ai pu voir des expositions concernant nos corporations.

CLASSE 65

Navigation et Sauvetage

SECTION FRANÇAISE

La section française de Navigation et Sauvetage est située sur le bord de la Seine, elle a été l'objet de ma première visite et j'y ai remarqué une exposition miniscule, mais très compliquée, de navires appartenant à nos ports de guerre.

Toulon

L'arsenal de Toulon y expose plusieurs navires, entr'autres le *Trident*, cuirassé d'escadre, dont la longueur est de

110 mètres, la largeur de 17m90 et le tirant d'eau de 8m29. Le déplacement total de ce cuirassé est de 8.941 tonnes et la puissance indiquée de sa machine est de 4.000 chevaux.

Le *Trident* est armé de huit canons de 270mm, deux de 240mm, six canons de 140mm, un canon-revolver de 47mm et huit de 37mm. Un filet contre-torpille entoure le navire pour le garantir.

Plusieurs autres navires, tels que le *Davoust*, etc., et nombre de torpilleurs figurent dans l'exposition de Toulon.

Cherbourg

L'arsenal de ce port expose un transport de 1re classe, *Annamite*. La longueur de ce transport est de 105m70, la largeur de 15m38, le tirant d'eau de 6m60.

Plusieurs torpilleurs de 1re et 2me classe figurent dans cette exposition.

Lorient

L'arsenal du port de Lorient expose le cuirassé *Hoche*, dont la longueur est de 102m40, la largeur de 19m60 et le tirant d'eau de 8m. La puissance de sa machine est de 1.200 chevaux.

Plusieurs torpilleurs de 1re et 2me classe sont aussi exposés.

Brest

L'arsenal du port de Brest expose plusieurs navires de guerre et torpilleurs de 1re et 2me classe, entr'autres le *Dupuy de Lôme*, croiseur blindé de 6.300 tonnes ; la force de sa machine est de 1.400 chevaux et la vitesse de sa marche de 20 nœuds.

Rochefort

Le *Jean-Bart*, croiseur de 1re classe, mesurant 105m20 de long, 13m30 de large et 5m74 de tirant d'eau, ainsi que plusieurs torpilleurs, sont exposés par l'arsenal de ce port.

Forges et Chantiers de la Méditerranée

La Compagnie des Forges et Chantiers expose plusieurs navires de guerre et marchands :

L'*Amiral Cécile*, croiseur de premier rang, à pont cuirassé, d'une vitesse de 19 nœuds. Plusieurs torpilleurs et avisos-torpilleurs ; je ne citerai que *La Bombe*, dont la vitesse est de 19 nœuds et qui fait partie de notre flotte.

L'Unébie, croiseur rapide, à pont cuirassé, d'une vitesse de 18 nœuds 60, et l'*Itsukushema*, garde-côte, à pont cuirassé ; ces deux navires ont été construits pour la marine impériale japonaise.

Le *Pelayo*, vaisseau cuirassé de 1er rang, vitesse de 16 nœuds 75, construit pour le compte de la marine royale espagnole.

Les Forges et Chantiers exposent aussi plusieurs steamers destinés au commerce, tels que la *Dordogne*, le *Parana*, le *Brésil*, etc. La vitesse de ces steamers est de 16 nœuds 05.

Le roufle, en grandeur naturelle, du *Polynésien*, le grand paquebot-poste de 165 mètres de long et de 6.200 chevaux, y est également exposé. Je dois vous dire, à ce sujet, que ce roufle, d'un fini de travail hors ligne, serait mieux placé sous un grand globe de verre que sur le pont d'un navire pour y subir les intempéries du temps.

Chantier de la Loire

Exposition minuscule de plusieurs torpilleurs : le *Meil*, le *Cuny* ; le croiseur *Amiral-Cornilwov*, de 107m de long, 14m83 de large et 9m65 de creux. Tous ces navires appartiennent à notre flotte.

Je n'ai pas ici à faire l'éloge des ingénieurs de notre marine nationale, ni de ceux de l'industrie privée, nous les connaissons et nous savons que leur capacité n'a jamais fait et ne fera jamais défaut. Cette belle exposition, toute minuscule, est un vrai chef-d'œuvre comme coupe et fini du travail.

Panorama de la Compagnie Générale Transatlantique

Je ne puis décrire l'étonnement que j'ai ressenti, à mon entrée dans ce panorama, en me trouvant ainsi sur le pont d'un nouveau transatlantique, la *Touraine*, grand paquebot

de 155 mètres de long, représenté pour ainsi dire en grandeur naturelle. L'équipage est à son poste : matelots de bossoir et de quart, officiers de service, exactement comme si le navire traversait l'Océan, en route pour l'Amérique.

J'ai visité les salons des 1re, 2me et 3me classe, le fumoir de la salle à manger, le salon de musique, la salle de bains, l'installation du gouvernail qui est mû par la vapeur, la sirène, ce sifflet si criard et si désagréable pour l'oreille, en un mot, tout ce qui existe à bord de ces grands paquebots. J'ai été tellement charmé par cette reproduction, frappante de vérité, que j'ai cru, pendant un moment, faire le voyage du Havre à New-York, à bord de la *Touraine*.

Le navire est sur la rade du Havre, entouré de 80 paquebots représentés sous vapeur, mais l'ensemble en est si surprenant que l'on croit voir la réalité.

Onze dioramas sont représentés dans le panorama : la salle à manger du paquebot la *Champagne*, l'atelier d'ajustage et de montage du chantier de la Compagnie à Penhoët ; la *Ville-de-Rome* sortant du port d'Alger ; le salon de conversation de la *Bretagne* ; la *Bourgogne* entrant dans le port de New-York ; l'*Isaac-Péreire* entrant dans le port de Marseille, etc., etc.

La Compagnie Transatlantique expose aussi dans le pavillon de l'Algérie un des paquebots à grande vitesse faisant le service de la Méditerranée et de l'Algérie. Ce modèle est du genre du *Moïse*, de l'*Isaac-Péreire*, etc. Les dimensions de ces paquebots sont de 99m de long, 10m25 de large et 7m50 de creux sur quille. 28 navires sont en exploitation et forment un tonnage de 44.200 tonnes et une force de 44.050 chevaux ; de plus, la Compagnie a en construction deux navires de 4.000 tonnes et 6.000 chevaux chaque.

Société centrale de Sauvetage des Naufragés

La Société de Sauvetage expose : une embarcation de 24 pieds de long, sur son charriot ; un canon porte-amarre sur son affût ; un charriot portant le matériel de va-et-vient et divers engins de sauvetage, tels que bouées, matelats, ceintures, qui servent à l'armement du bateau.

Après l'immersion du bateau, l'évacuation de l'eau s'obtient au moyen de six tubes en cuivre qui ont leur orifice supérieur au ras du pont, élevé de plusieurs centimètres au-dessus de la flottaison, et leur orifice inférieur au fond du bateau. Ces tubes traversent l'espace compris entre le pont et le fond de l'embarcation, sans permettre la moindre infiltration à l'intérieur.

Le redressement, après chavirement, est obtenu par l'adaptation aux extrémités avant et arrière, sous le tillac, de deux grandes caisses à air et l'addition d'une quille en fer.

Cette embarcation, nommée *Maman Poydenot*, est destinée à la station de St-Guénolé (Finistère).

Le siège de la Société centrale de Sauvetage des Naufragés est situé rue Bourgogne, 1 (boulevard St-Germain).

Chambres de Commerce Maritimes

L'exposition des Chambres de Commerce Maritimes mérite une attention spéciale, parce qu'elle nous fait connaître la profondeur de la mer aux hautes marées, pour la rentrée des navires, et l'outillage de tous les ports :

Le Havre

La Chambre de Commerce du Havre expose le plan en relief de la ville et du port, les sept bassins à flot et leurs portes, les ponts tournants et les formes de radoub au nombre de trois. Le Havre est un grand port maritime, cependant l'outillage de ses quais laisse bien à désirer.

Boulogne-sur-Mer

La Chambre de Commerce expose le plan en relief de la ville et du port de Calais, une forme de radoub ou câle sèche de 153^{m} de long sur 21^{m} de large et 8^{m}75 de creux, ainsi que sept bassins à flots et deux écluses.

Dunkerque

Nous remarquons dans cette exposition le plan en relief de la ville et du grand port maritime divisé en plusieurs bassins.

La Rochelle

L'avant-port de La Rochelle a une surface de 6.400 mètres carrés ; le fond de la mer de l'avant-port est de 12m50 ; le passage du bassin à flot a 22m de large sur 12m de profondeur, sa longueur, du nord au sud, est de 700m et sa largeur, de l'est à l'ouest, est de 120 mètres.

La Rochelle est un petit port de commerce, vu la concurrence que lui fait aujourd'hui le port marchand de Rochefort.

Rouen

Plan en relief de la ville et du port situé sur la Seine-Inférieure et chef-lieu de ce département. Petit port de commerce maritime, vu sa situation avec le Havre.

Bordeaux

Beau port maritime et commercial sur la Gironde ; grandes lignes des Messageries Maritimes pour les divers ports du Monde. Ce port possède un dock flottant et de grands bassins à flots où deux dragues fonctionnent constamment pour enlever la vase que dépose chaque marée et empêcher par ce moyen l'envasement du passage des bassins à flot.

Dieppe

Cette exposition comprend le plan en relief de la ville et du port avec ses six bassins à flot.

Marseille

La Chambre de Commerce de Marseille expose un grand tableau (peinture) où sont représentés les môles A et B, ainsi que plusieurs navires ancrés dans ce bassin. Un des grands steamers de la Compagnie Nationale, affrété par l'Etat pour le transport des troupes au Tonkin, est représenté amarré aux trois grues et chargeant du charbon. Ce tableau est vraiment réussi et très frappant.

Un grand album photographique permet aux visiteurs de se rendre un compte exact de l'ensemble des ports Nord, ainsi que de tout l'outillage des quais libres.

Le Ministère de l'Intérieur (Champ-de-Mars) expose le plan en relief des bassins de radoub, les six câles sèches, la grande grue à trois pieds, dont la force de soulèvement est de 120.000 kilog. Les môles A, B, C, D sont représentés avec les 24 grues installées sur les quais pour servir au chargement et déchargement des navires de toutes provenances, ainsi que les cabestans servant au placement des grues et le bâtiment de la pompe qui donne l'impulsion et la force à tout cet outillage. On y voit aussi toutes les lignes d'embranchement de la voie ferrée, la gare Maritime qui se trouve dans le sud des ports Nord. Tout cela y est si bien représenté, que j'ai oublié pendant un moment que j'étais à Paris, en contemplant ce chef-d'œuvre minuscule.

Maintenant que je vous ai fait connaître ce qu'il y avait d'exposé dans la Section française, je vais vous rendre compte des expositions étrangères, en commençant par l'Angleterre.

SECTIONS ÉTRANGÈRES

Angleterre

La nation anglaise expose, sur la passerelle de la galerie des machines, plusieurs navires de guerre tels que : cuirassé de 1er rang, aviso d'escadre et quelques torpilleurs de plusieurs ordres. Les formes de construction de ces navires sont à peu près les mêmes que celles de notre marine nationale ; les engins de guerre qui arment ces navires ne sont pas supérieurs aux nôtres.

Dans la Section anglaise (côté Labourdonnais), deux types de steamers à grande vitesse sont exposés, ce sont la *Ville-de-Paris* et la *Ville-de-New-York*, deux superbes paquebots-poste de 560 pieds anglais de long, sur 63 pieds de large et 43 pieds de creux ; leur tonnage est de 10,500 tonnes. Ils appartiennent à la Compagnie Internationale de Philadelphie et font les voyages de l'Angleterre en Amérique. Leur mâture se compose de deux mâts ; ils possèdent trois cheminées. Ils sont construits tous les deux sur le même galbe.

Le *Norham-Castle*, paquebot affecté au service du sud de l'Amérique, mesure 131 mètres de long, sur 15m 50 de large et 9m 60 de creux. La force motrice de la machine est de 1,000 chevaux, sa vitesse est de 15 nœuds. L'aménagement des cabines, pour loger 324 passagers, paraît fait dans toutes les conditions voulues.

Ces trois navires sont d'une coupe tout à fait agréable, et ne laissent rien à désirer comme fini de travail.

Suède et Norwège

Trois embarcations de pêche, en grandeur naturelle, sont exposées par cette puissance, dans la classe 65. Ces embarcations sont à clins et à membrures très écartées, de 35 centimètres environ les unes des autres. Elles diffèrent en longueur de 1 mètre : l'une a 6 mètres de long sur 2 mètres de large et 0m70 de creux, et les deux autres ont 5 mètres de long sur 1m 70 de large et 0m 60 de creux. Elles sont à falques rentrées très prononcées, et sont destinées à la pêche au hareng, pour laquelle elles sont munies de tous les engins utiles, tels que lignes à main, lignes de sonde, grappins, etc., etc.

Les parties AV de ces embarcations sont pontées, environ 1m50, elles sont mâtées à côtre et sont d'une coupe de construction très réussie.

La tonture de ces embarcations est très prononcée ; ainsi, la hauteur de l'étrave prise de dessous quille est de 1m 25, et le creux sur quille de 0m 60, donc la différence est de 0m 60 à 0m 70. Ce genre de construction doit être pour la pêche au hareng une garantie pour la grosse mer.

On admire dans cette Section deux troncs de sapin de 1m 80 de diamètre, âgés de 300 ans.

Danemark

Exposition minuscule de bateaux de pêche, dont les formes sont les mêmes que ceux de la Suède et de la Norwège.

Palais des Colonies

La Guadeloupe y expose une grande pirogue de 14 à 15 mètres de long avec tous ses agrès, mât, voile en ra-

basse (ou paille), etc., et plusieurs autres pirogues de dimensions inférieures, qui, montées par huit nègres du plus beau noir, naviguent sur la Seine et font l'admiration des visiteurs.

Quelques embarcations propres aux naturels de nos colonies, notamment de l'Indo-Chine et de l'Afrique Occidentale, sont exposées dans ce Palais.

Amérique, Russie, Italie

Ces trois puissances sont si peu représentées, comme marine, à l'Exposition Universelle de Paris, que l'on douterait qu'elles possèdent des navires de guerre et marchands très nombreux.

Je ne puis cacher combien j'ai été désappointé de ne voir, dans cette belle Exposition, aucune coque de navires en bois. Le fer prime tout aujourd'hui, et je le regrette sincèrement, parce que nos corporations souffrent du manque de constructions. Non seulement beaucoup d'armateurs français ne font plus faire de navires en bois, mais encore leurs commandes de navires en fer sont faites à l'étranger.

Nous citerons comme preuve une grande maison de Bordeaux, la maison Bordes et Fils, qui a commandé en Angleterre un navire en fer de 3,000 tonnes, dont la longueur sera de 114m 60, la largeur de 15m 05 et le creux de 10m 28. Ce navire sera mâté de cinq mâts et portera le nom de *France*.

Voilà, Citoyens, à mon point de vue, ce que l'on peut appeler du patriotisme.

Trocadéro. — Pavillon des Forêts

Pour construire ce pavillon on a dû se servir de toutes les essences qui croissent en France, car l'on a employé 1,500 mètres carrés de bois de toutes qualités. La façade est formée de panneaux obtenus par la juxtaposition de bois de toutes formes et de couleurs diverses.

Les colonnes qui soutiennent ce riche pavillon sont des arbres séculaires non écorsés.

La galerie principale du pavillon des Forêts mesure 43 mètres de long sur 16 mètres de large. Une collection d'échantillons de bois, unique au monde, est réunie dans ce palais. Ainsi, l'on y voit le sapin, le pin, l'ormeau, le mélèze, le hêtre, l'épicéa, le tilleul, le poirier, l'érable, le cerisier, le frêne, le chêne, le chêne pénonculé pour douelles, le noyer, le cèdre du Liban, et bien d'autres qualités de bois dont l'énumération serait trop longue à faire. L'âge de ces différentes qualités de bois varie entre 90 et 267 ans.

Une scie mécanique fonctionne dans le palais.

Sur la galerie supérieure, plusieurs dessins représentent l'emploi des bois indiqués ci-dessus, et trois vues dioramiques intéressent l'industrie forestière pour le boisement et la coupe des arbres.

Maintenant, Citoyens, je ne puis passer cependant à travers de l'Exposition sans vous en montrer, ou vous en décrire, les points les plus saillants, c'est-à-dire le Dôme central, la Galerie des Machines, la Tour Eiffel.

Le Dôme Central. — La Galerie des Machines La Tour Eiffel

Le Dôme central est par lui-même une œuvre magistrale de 60 mètres de hauteur ; la disposition des ensembles de son ornementation enlève à cette armature de fer sa raideur et sa sécheresse. Cette construction fait le plus grand honneur à M. Bouvara, architecte, qui en a conçu les plans et dirigé les travaux.

Mais, après le Dôme central, en pénétrant dans l'intérieur du Palais des Arts Industriels on est alors émerveillé par toutes les beautés qui se trouvent à droite et à gauche, car je suis ici dans une galerie principale qui donne accès à quatorze galeries, sept à droite et sept à gauche, représentant tout le travail qui se produit en France. Dans le fond de cette galerie s'élève le grand escalier qui conduit à la Galerie des Machines.

Mon Rapport ne doit certainement pas trop s'étendre sur ce sujet, mais il est impossible que tous les délégués

ayant visité l'Exposition, ne fassent pas au moins un léger compte-rendu de cette magnifique pièce qui, après la Tour Eiffel, a fait l'admiration de tous les visiteurs.

Figurez-vous une salle de 120 mètres de longueur sur 115 mètres de large et 48 mètres de hauteur, se soutenant sans colonnes. Cela semble incroyable, et c'est pourtant réel, et c'est grâce à un ingénieux système de rotules ou charnières, que les architectes et ingénieurs qui ont conçu le plan sont arrivés à faire ce grand chef-d'œuvre de construction en fer, qui peut résister à toutes les intempéries du temps et à la déformation des arceaux qui forment cette immense carcasse. Je puis le dénommer ainsi, car le Palais des Machines ressemble réellement à un vaisseau qui a chaviré, la quille formant le haut de la toiture. Des verres ou glaces de Saint-Gobain recouvrent la toiture et laissent pénétrer à profusion la lumière pendant le jour, remplacée la nuit par la lumière électrique qui remplit de ses rayons ces expositions, où se trouve réuni tout ce que le génie et le bras de l'ouvrier a pu faire dans le courant de ce siècle, dans sa marche en avant pour le progrès.

Je ne vous donnerai pas la nomenclature de tout ce que j'ai vu, il me serait impossible d'y arriver ; mais je tiens à vous dire que tout est magnifique, et que tous les exposants français, belges, suisses, anglais, américains ont fait de grands progrès, soit dans l'économie, soit dans la main-d'œuvre.

Après ce léger aperçu de la Galerie des Machines, je vais vous dire un mot sur la Tour Eiffel ; je ne tiens pas à faire ici la description totale de cette immense armature de fer, que tout le monde connaît par la voie de la presse, je dirai simplement que l'œuvre de M. Eiffel, par son ensemble, peut à la fois servir d'agrément pour les visiteurs, et rendre de grands services pour les études astronomiques, météorologiques, scientifiques, ainsi qu'en cas de guerre. La Tour Eiffel a été vraiment le clou de l'Exposition et la plupart des visiteurs accourus de toutes parts ont d'abord été attirés par cette œuvre grandiose et imposante.

Questions Economiques

En fait de Questions Economiques ouvrières ou sociales, il me semble bon de donner aussi quelques renseignements que j'ai pu me procurer, soit parmi les divers délégués de l'Union des Chambres de Paris, soit à la Bourse du Travail, ou parmi les délégués étrangers avec lesquels j'ai été en relations pendant mon séjour à Paris. Je dois vous dire que ces renseignements seront bien simples, car ils se résument à ce point de vue :

La question économique ouvrière peut se résoudre par le seul fait de l'entente de tous les ouvriers d'une même corporation, s'unissant ensuite avec les autres pour former un vrai corps d'armée qui deviendrait invincible le jour où tous les corps d'état ouvriers formeraient le rempart qui est renversé tous les jours par notre désunion et nos mesquineries sans nom, qui font souvent rire de nous. Voilà pourquoi, Citoyens, je vous dis : « Soyons, si nous pouvons l'être, une avant-garde, marchons à l'affranchissement, et dans cet espoir, portons haut le drapeau des revendications ouvrières. »

Je ne dois pas, cependant, terminer mon rapport sans vous dire que les délégués de la Bourse du Travail qui nous ont offert la facilité de visiter des ateliers, les musées, les palais, ainsi que les principaux monuments de Paris, nous ont aussi fait voir les écoles. Ici, nous sommes obligés de relater ces visites, car nos enfants étant appelés à devenir plus tard ouvriers comme nous, ils seraient étonnés, c'est le cas de le dire, s'ils lisaient dans 10 ou 15 ans mon rapport et s'ils s'apercevaient que l'on ne parle pas d'eux.

Je me permets donc de vous signaler l'école de la rue Tournefort qui destine ses élèves aux écoles supérieures, soit aux arts, soit même à l'école normale. L'enseignement en est très bien fait, même trop, car l'élève est obligé de travailler pendant trois ans en prenant pour principe de tout apprendre, ce qui fait que, malheureusement, beaucoup

sont appelés mais peu sont élus. Dans un autre ordre d'idée, l'école de la rue de Macon laisse le soin, soit aux professeurs, soit à l'élève, après la première année de labeur, de juger de l'inclination de l'élève pour telle ou telle profession, et au bout de trois années de classe, l'élève peut se présenter avec des aptitudes réelles pour la carrière qu'il a cru devoir choisir.

Ces écoles, comme aménagement, disposition de local, confortable des élèves, sont établies sur le dernier mode adopté par le Conseil Municipal de Paris et rien n'y manque. De plus, les professeurs apprenent aux élèves les droits de l'homme, c'est-à-dire les principes de l'humanité au lieu de leur parler Cathéchisme et Histoire sainte.

Je tenais, Citoyens, à vous faire connaître les quelques améliorations qui, je le crois, pourraient être appliquées dans les écoles de notre ville.

Mon Rapport étant terminé, je vous remercie de nouveau de la confiance que vous avez eu en moi en me nommant votre délégué et j'espère avoir fait mon devoir.

J.-B. PAUL,

Délégué du Syndicat des Charpentiers, Calfats et Perceurs.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen B. BAZERQUE

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Marins du Commerce réunis de France

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen B. BAZERQUE

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Marins réunis de France

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

CITOYENS,

La première délégation ouvrière de Marseille, dont je faisais partie, a quitté cette ville le 12 juillet, elle est arrivée à Paris le 13, à 11 heures 15 du matin. Nous avons été reçus à la gare par la délégation de réception de la Bourse du Travail de Paris ; après les salutations d'usage, ces délégués nous ont conduits dans un hôtel à proximité où un excellent déjeuner était servi à notre intention. Une fraternelle cordialité n'a cessé de régner pendant ce repas. Au dessert, le citoyen Gelly, de la Bourse du Travail de Paris, a fait un éloquent discours, plein de verve et de talent, dans lequel il a chaudement préconisé l'union des travailleurs de la France.

Notre ami et camarade Tressaud, délégué au Congrès international ouvrier, a pris la parole au nom de la délégation marseillaise et a dit que les travailleurs marseillais étaient tous socialistes-révolutionnaires et que l'Union des Chambres Syndicales ouvrières des Bouches-du-Rhône avait décidé que les délégués aux Congrès iraient siéger au Congrès International (suite de Bordeaux et de Troyes).

La Commission de réception s'est ensuite préoccupée de nous procurer des logements à portée de nos moyens et

à proximité de la Bourse du Travail et de l'Exposition ; le journal le *Parti Ouvrier* a été mis gracieusement à notre disposition pour les communications de la délégation.

Le même jour de notre arrivée, le Gouvernement avait organisé, dans le splendide Palais de l'Industrie, une grande réception suivie de bal en l'honneur des délégations ouvrières. Cette vaste salle, resplendissante de lumière, présentait un coup d'œil féerique ; au centre d'une galerie circulaire garnie de plantes et de fleurs, un brillant orchestre faisait entendre des danses entraînantes et mélodieuses. Les tribunes étaient somptueusement décorées par de magnifiques tentures des Gobelins, d'une grande richesse. La tribune d'honneur, brillamment illuminée, produisait un grand effet avec ses draperies de velours rouge aux armes et écussons de la République.

Le Président de la République et Mme Carnot, le Ministère au grand complet, la maison militaire du Président, tous les membres du Gouvernement étaient présents à cette soirée.

De nombreuses tables, dressées dans les vastes salles du palais, étaient couvertes de pâtisseries et le bourgogne, le champagne et la bière ont coulé à flots pendant cette soirée.

Réception à l'Hôtel-de-Ville

La municipalité de Paris n'est certes pas restée en retard pour faire une réception officielle aux délégations ouvrières ; le 19 juillet, nous recevions une carte d'invitation par les soins de la Bourse du Travail, et le soir, à 9 heures, les portes de l'Hôtel-de-Ville s'ouvraient pour recevoir les délégués. Aucun discours n'a été prononcé. La musique de la Garde Républicaine a exécuté les meilleurs morceaux de son répertoire et l'orphéon du Syndicat des ouvriers Sculpteurs de Paris nous a fait entendre trois chœurs, dont un entr'autres, intitulé *Liberté,* a vivement charmé les nombreux auditeurs. Dans une autre salle, la fanfare des ouvriers italiens, à Paris, est venue se faire entendre et a exécuté la *Marseillaise* qui a été enlevée à la grande satis-

faction de tous, elle a ensuite exécuté l'*Hymne à Garibaldi et à Victor-Emmanuel* (chant national italien), aux applaudissements frénétiques de l'assistance et au milieu des vivats à la France et à l'Italie, parmi lesquels se sont mêlés quelques cris de Vive la Commune, couverts par ceux de Vive la République, Vive la Révolution sociale.

Comme au Palais de l'Industrie, des tables avaient été dressées et le vin, la bière, le champagne, les boissons rafraîchissantes ont été servis à discrétion. En somme, belle réception.

Réception de la Bourse du Travail de Paris

Deux jours après la réception de l'Hôtel-de-Ville, la Bourse du Travail offrait aux délégations ouvrières un vin d'honneur dans la vaste et splendide salle Wagram. Plus de mille délégués de tous les pays d'Europe et d'Amérique assistaient à cette cordiale réception. Le bureau a été ainsi constitué : le citoyen Hydnman, délégué anglais, président ; le citoyen Andréa Costa, délégué italien, et la citoyenne Avez, déléguée du Danemark, assesseurs ; notre ami et camarade Mourgand, secrétaire.

Après l'ouverture de la séance, le citoyen Gelly fait un éloquent discours sur le but qui réunissait ce jour-là tous les travailleurs du Monde et a chaleureusement remercié les délégués étrangers d'être venus visiter notre Exposition Universelle ; ils pourront décrire à leurs camarades les magnificences produites par la main d'œuvre prolétarienne et que le capital, ce vil despote, nous enlève parce qu'il possède tout, tandis que les travailleurs ont de la peine à se nourrir.

Le citoyen Joffrin, vice-président du Conseil municipal de Paris, a parlé dans le même sens que le citoyen Gelly, mais il a cru devoir terminer son discours par une attaque sur le Boulangisme.

Si le citoyen Joffrin a eu l'intention de nous faire la leçon sur la marche à suivre aux prochaines élections législatives, il s'est rudement fourvoyé, et quoique nous ne soyons que

des provinciaux, notre ami Mourgand, en quelques paroles brèves, le lui a fait sentir.

Des orateurs anglais, américains, belges, espagnols, suédois, roumains, italiens ont pris successivement la parole sur les questions sociales qui intéressent tous les travailleurs et préconisé l'union internationale des prolétaires.

A ces discours ont succédé des intermèdes de chant par l'orphéon des Sculpteurs et la *Carmagnole* ayant été récla mée, un citoyen l'a chantée, accompagné au refrain par toute l'assistance.

Visite à l'Usine Menier

Trois jours après notre arrivée à Paris, la Bourse du Travail nous fit aviser que le lendemain il y aurait visite de l'usine Menier, à Noisiel-sur-Marne.

Après avoir pris un excellent repas à l'hôtel du Palais-Royal, nous partions de la gare du Nord à midi 30 et une heure après nous étions rendus à l'embranchement de Noisiel. Nous avons été reçus à la gare par M. Menier, qui avait fait préparer un train spécial pour nous conduire directement à l'usine.

A notre descente de wagon, des bâtiments d'un aspect superbe et grandiose s'offrent à nos regards et démontrent l'opulence et la fortune de cet industriel, que l'on appelle socialiste humanitaire et qui se flatte quelque peu de ne pas avoir des ouvriers, mais des collaborateurs.

Voici les renseignements pris auprès des travailleurs de l'usine, sur la situation qui leur est faite : Ces ouvriers gagnent 4 fr. 50 par journée de travail de 12 heures. Après dix ans de séjour dans l'usine et sans interruption, ces ouvriers touchent une allocation supplémentaire et annuelle de 80 francs. A mon point de vue, M. Menier ayant exploité pendant dix ans son ouvrier de deux heures par jour, il ne lui paye pas même ce qu'il lui doit.

Logements des ouvriers. — Les constructions ouvrières, très coquettes, sont de la forme chalet et construites en briques. Le rez-de-chaussée comprend une magnifique

salle à manger, ayant une ouverture sur la route, et une vaste cuisine, très bien aménagée, qui a accès sur le jardin de la maison ; au premier et unique étage, trois pièces ou chambres, assez grandes et bien aérées, sont convenablement disposées. Le prix de location est invariablement de 150 fr. par an, payable mensuellement par acompte de 12 fr. 50.

Ces logements sont très salubres et leur emplacement se trouve très bien situé au point de vue de l'hygiène, l'air y est vif et pur, l'eau très bonne et les habitants jouissent tous d'une parfaite santé.

Noisiel étant une commune, M. Menier en est le maire, le directeur est 1er adjoint, un contre-maître est 2me adjoint, et 6 ouvriers sont conseillers municipaux. Il existe à Noisiel une école primaire de garçons et de filles, que nous avons visitée et dont nous avons constaté à l'unanimité la bonne tenue. Nous avons visité ensuite la boulangerie, la boucherie, comestibles, mercerie, rouennerie, qui sont gérées par des employés de M. Menier.

Divisés en trois groupes, pour éviter l'encombrement dans les salles de travail, nous avons parcouru en détail l'usine : le dock où sont amoncelées de grandes quantités de cacao ; la salle des brûleurs ou torréfacteurs, au nombres de 12, mûs, ainsi que tous les autres appareils, par la force hydraulique ; nous avons admiré dans cette salle les magnifiques machines-outils que l'on appelle trieuses et qui divisent parfaitement les trois grosseurs de cacao. Notre visite s'est continuée par la salle des broyeurs et appareils pour le mélange de la pâte et du sucre, le tout remarquable par la propreté des appareils et du personnel ; ensuite la salle du moulage où règne un bruit continuel causé par les tablettes tombant dans les moules.

Notre visite s'est terminée par la magnifique salle de pliage où une nombreuse équipe d'ouvrières plient les tablettes avec une dextérité peu commune ; la même tablette passe entre les mains de cinq personnes : la première enveloppe les tablettes de la feuille d'etain, la deuxième met le papier jaune, la troisième met le papier marron et le prospectus, la quatrième colle la marque de fabrique et

la cinquième fait le paquet par quantités. Ces femmes gagnent deux francs par jour et ne font que dix heures de travail.

A mon point de vue, l'ouvrier de l'usine de Noisiel ne ne peut pas jouir de tous ses moyens d'existence, parce qu'il est obligé de passer en tout et partout par la main du patron, qui exploite son travail, ses vêtements, sa nourriture, etc. Noisiel se trouvant isolé d'un centre, M. Menier en est, de fait et de nom, le véritable maître, ce qui rappelle un peu le temps de la féodalité, remplacé aujourd'hui par la bourgeoisie.

EXPOSITION

Bateaux de Plaisance

Au Palais des Machines, se trouve exposée une chaloupe à vapeur, sur laquelle j'ai fixé une sérieuse attention et qui m'a fort intéressée au point de vue de sa chaudière et de sa machine placées à l'arrière. Cette chaloupe, qui est construite par Escher Vyss et Cie, constructeurs mécaniciens, à Zurich (Suisse), s'appelle : *Launche à Naphte*. L'invention des Launches à naphte constitue, à mon point de vue, un progrès remarquable, pour la construction des petites embarcations, qui peuvent, sans crainte, être utilisées comme yachts de plaisance, bateaux de pêche, bateaux-omnibus et pour le service des ports.

D'après l'inventeur, le naphte ayant la propriété de se condenser plus facilement que l'eau, on peut obtenir le même rendement de force avec une chaudière beaucoup moins grande ; le naphte sert aussi de combustible, le foyer est des plus simples et il suffit de quelques minutes pour mettre la chaudière en pression ; la flamme du brûleur est réglée d'avance et une fois le bateau en marche, il n'y a plus besoin de s'en occuper. Le réservoir à naphte, placé à l'avant du bateau, peut contenir une provision pour 36 heures de marche ; le naphte se rend à la chaudière directement par un tuyau en cuivre passant par dessous le bateau, et la vapeur de naphte, après avoir agi sur les

pistons, se condense par un tuyau en cuivre longeant extérieurement le bateau, à tribord et babord, au-dessous de la flottaison, pour retourner ainsi au réservoir.

Par suite de ces dispositions, les passagers ne sont plus incommodés par la suie, la fumée ou la vapeur. La coque est construite en bois ou en fer, mais principalement en pitch-pin ou en chêne ; ces bateaux, construits de manière à développer une vitesse de dix nœuds marins à l'heure, ont l'apparence d'une stabilité parfaite.

Ateliers Mors, frères, *48, rue du Théâtre, Paris*

Ces ateliers ont exposé une série de canots de plaisance et de petits vapeurs, qui peuvent être classés parmi les yachts de plaisance. Rien de changé dans le système actuel, si ce n'est le luxe qui domine sur ces embarcations, la plupart construites en acajou, le dernier bordage en bois de teck, les membrures en acacia, la quille, l'étrave et l'étambot en chêne. L'hélice est élevée ou abaissée au moyen d'un levier, pour le petit modèle seulement.

Les machines sont du système Compound, à condenseur à surface, pompe d'alimentation mue par la machine, pompe de secours mue à la main, pompe à air à simple effet, graissage automatique de tous les organes mécaniques, les tiroirs et les cylindres sont graissés au moyen d'un graisseur à compression.

Quelques canots ont leurs générateurs chauffés au pétrole.

Section Maritime

Fraissinet et Cie

Les Ingénieurs de la Compagnie Fraissinet, de notre ville, exposent des nouvelles chaudières marines, dénommées par les constructeurs Chaudières multibulaires, qui, à mon point de vue, paraissent présenter de grands avantages, pour les machines à triple expansion et à haute pression, vu que ces générateurs peuvent être chauffés à 15 atmosphères.

Chaque corps de chaudière se compose d'un faisceau tubulaire, à courant d'eau intérieur, mettant en communication deux boîtes planes prismatiques, parfaitement entretoisées, formant les faces avant et arrière de la chaudière. Ces boîtes sont en outre mises en communication par un cylindre horizontal ou incliné, de petit diamètre, placé à leur partie supérieure, et dans lequel se trouve le plan du niveau d'eau et le réservoir de vapeur. Les tubes disposés par rangées verticales, rectilignes, sont inclinés, sur l'horizon, d'une quantité suffisante pour que l'eau et la vapeur circulent librement à l'intérieur. Cette circulation, qui est très active, se propage également dans les boîtes prismatiques, ainsi que dans le cylindre, formant réservoir de vapeur. Les tubes sont assemblés, sur les plaques, sans être matés ni rivés.

Les faces avant et arrière de la chaudière, faisant partie des boîtes prismatiques, portent, en face de chaque tube, une ouverture circulaire fermée par un bouchon autoclave, de même forme, tenu au moyen d'une traverse et d'une tige à écrou, le joint se fait tout simplement, à l'aide d'un anneau en cuivre rouge recuit de 20 millimètres de diamètre, ou d'une rondelle d'amiante et même d'un petit boudin en caoutchouc. Ces ouvertures sont assez grandes pour permettre de mettre en place, de monter et de nettoyer les tubes.

Cet ensemble paraît former un tout rigide se fixant assez bien sur un navire et ne pouvant se disloquer au roulis :

La grille est placée au-dessous de la première rangée de tubes et recouverte de briques ayant la forme ciel de foyer ; les gaz de la combustion produits sur la grille passent par dessus un autel pour arriver dans une chambre de combustion ménagée entre les tubes ; ils se renversent ensuite sur eux-mêmes et font retour à travers le fourneau tubulaire dont la dernière rangée est également recouverte de briques, pour aboutir enfin à une boîte à fumée, et de là à la cheminée, après avoir chauffé la partie inférieure du réservoir.

L'intervalle entre deux tubes, multiplié par la longueur

des tubes, représente sans doute ce qui constitue dans les chaudières marines ordinaires la section tubulaire, mais ce qu'il y a de remarquable dans ces chaudières, c'est que les gaz qui se trouvent à une certaine température dans la boîte à feu, sont refroidis graduellement à mesure qu'ils traversent le faisceau tubulaire pour arriver finalement à certaine température dans la boîte à fumée.

En accouplant deux chaudières, la boîte à feu est commune et on réalise ainsi le type appelé « double ended » des chaudières cylindriques actuelles ; cette disposition doit être très bonne au point de vue de la combustion afin de permettre de régulariser les variations de l'air qui arrive à travers les grilles, afin de charger les foyers alternativement, de celui de gauche à celui de droite.

Enfin, cette chaudière réalise, à mon point de vue, toutes les conditions de la chaudière marine actuelle.

Chaudière à combustion, sous pression, à pétrole, pour bateau sous-marin. — Cette chaudière est construite et formée d'une enveloppe cylindrique, contenant un foyer, un faisceau tubulaire et une boîte à fumée, absolument étanche, et construite de façon à pouvoir supporter une pression de 5 atmosphères. Sur la cheminée se trouve une boîte, fermée à la partie supérieure par une solide porte à étrier, la même boîte porte une cheminée à bascule, et une autre cheminée terminée par un clapet descendant dans l'eau à une profondeur quelconque.

L'entrée du foyer est fermée par une devanture en fonte, faisant joint étanche ; une tubulure permet à l'air libre arrivant par le tuyau de pénétrer dans le foyer par les orifices.

Deux brûleurs à pétrole, montés sur la façade, reçoivent du pétrole provenant du réservoir, qui est alimenté lui-même par un petit cheval, puisant lui-même dans les soutes.

Pour faire fonctionner la chaudière à l'air libre, il suffit d'ouvrir la porte, de relever la cheminée et de dévisser les deux tampons ; si on allume alors les deux brûleurs à pétrole, la chaudière fonctionne comme une chaudière

ordinaire, l'air nécessaire à la combustion arrivant par deux ouvertures, et les gaz s'échappent par la cheminée relevée.

En supposant que l'on ferme les portes et que par le tuyau on envoie dans le foyer de l'air comprimé, représenté par une colonne d'eau de hauteur, suivant la profondeur à laquelle se trouve immergé le clapet, la combustion continue à s'effectuer et les gaz du foyer soulèveront le clapet à travers lequel ils se dégageront. Pour pouvoir juger l'état du foyer, pour augmenter ou diminuer son activité, on a disposé un tube fermé à son extrémité par une glace épaisse, ce qui permet de se rendre compte de son travail ; on examine aussi le foyer par réflexion, autour d'un axe mobile où est adapté un petit miroir ; de cette façon, si la glace qui ferme le tube venait à se briser, l'observateur ne serait pas exposé à être brûlé.

Forges et Chantiers de la Méditerranée

La Société des Forges et Chantiers de la Méditerranée contribue pour une large part à l'Exposition de la Section maritime. Elle apporte en miniature les magnifiques navires de guerre et de commerce qui ont été construits dans ses divers chantiers ou ateliers. Les petits navires de guerre en miniature, c'est-à-dire réduits à 90 °/₀ environ de leur grandeur, attirent facilement l'attention des visiteurs qui s'arrêtent pour admirer les chefs-d'œuvre des divers ouvriers dessinateurs, mécaniciens, chaudronniers, charpentiers, etc., qui ont contribué par leurs talents artistiques, à la construction de ces merveilleux petits modèles, représentant en partie notre Marine Nationale et Marchande et même quelques navires étrangers. Voici le nom de quelques-uns :

Le *Pelayo*, cuirassé de 1er rang, appartenant à la marine espagnole ; le *Cecille*, cuirassé de 1er rang, appartenant à notre flotte ; l'*Itsukisima*, garde-côte japonais ; la *Bombe*, aviso-torpilleur français ; le *Toussaint Louverture*, aviso français : l'*Unébi*, croiseur à grande vitesse ; un vaisseau cuirassé de 1er rang appartenant à la marine grecque.

Les Forges et Chantiers exposent également une magnifique machine à pilon à triple expansion, dont les semblables ont été construites pour les torpilleurs roumains, ainsi que la magnifique machine centrale des Travaux hydrauliques des ports du Havre qui est fort bien reproduite.

Les modèles des navires de commerce sont ceux des paquebots suivants :

Le *Brésil*, des Messageries Maritimes ; le *Parana*, de la Compagnie Transatlantique Espagnole ; la *Dordogne*, des Messageries Maritimes ; le *Lima-Duarte*, remorqueur de la Marine Nationale Portugaise ; le *Elisabeth*, splendide bateau de pêche.

Enfin, une multitude de photographies de navires de commerce dont la plupart sont attachés à notre port, savoir :

Le *Canton ;* le *Golconde ;* la *Gascogne ;* le *Parana ;* le *Rouen ;* le *Bordeaux ;* la *Georgie ;* la *Manche ;* l'*Avour ;* la *Charente ;* la *Provence ;* la *Bourgogne ;* le *Dupuy-de-Lôme ;* le *Havre :* le *Marseille ;* l'*Anatolie ;* la *Tamise ;* le *Guadalquivir ;* le *Lafayette ;* la *Dordogne*, et une magnifique drague marine.

Matériel d'Artillerie, système Canet

La Société des Forges et Chantiers expose, en outre de ses navires, de magnifiques spécimens d'artillerie à la section du Ministère de la guerre, classe 66. On a beaucoup remarqué les fameux engins destructeurs qui sont exposés, notamment un magnifique canon en acier de 40 millimètres, sur affût à tourelle, à chargement central et à pivot.

On remarque, en outre : trois canons de 27 millimètres, un sur affût de tourelle barbette ; un sur affût navire pivot central, et un sur affût côté pivot central ; un obusier de 27 millimètres, sur affût coté pivot central ; un tube lance torpille pour cuirassés et torpilleurs.

Tous ces engins de destruction sont d'un travail fini et j'en respecte la main ouvrière, mais pour l'inventeur, je le

dédaigne, car il n'est pas possible que l'être humain en soit arrivé à ce point de barbarie, et que de pareilles inventions puissent naître dans le cerveau d'un homme soi-disant civilisé ; il est vrai que les nations ont besoin de ces engins meurtriers pour que les monarques puissent, après avoir fait rançonner les peuples, les mitrailler ensuite.

Quand donc les hommes repousseront de leurs mains ces engins meurtriers, et seront portés vers l'humanité ? Quand donc comprendront-ils que les guerres ne sont faites que pour satisfaire ceux que l'on nomme Rois ou Empereurs, qui n'ont ni pudeur, ni conscience, ni amour de l'humanité, et qui, par leur infecte race, font égorger les masses, lesquelles, certes, ne demandent qu'à se tendre fraternellement la main. Il serait temps, pour les travailleurs, les producteurs de la richesse sociale, de toutes les parties du monde, qu'un seul lien les réunisse et qu'avec la franche solidarité nous arrivions à placer dans un dépôt d'immondices ces rois, ces princes, et ce tas de va-nu-pieds à têtes couronnées ou à blason. Nous aurions alors la République Sociale Universelle.

Plans en relief

La section maritime est embellie des magnifiques plans en relief des principaux ports de commerce de France. La section étrangère expose le plan du canal de Suez.

Le Havre

Le plan du port du Havre tient, dans la section, un emplacement de 16 mètres de longueur sur 6 mètres de largeur. Depuis la passe ou entrée jusqu'au bassin des Chargeurs réunis, les moindres détails sont représentés dans ce relief, travail de mérite et de précision ; tous les bassins y sont fidèlement reproduits par leur forme exacte ; les ponts, les écluses, les sémaphores de la marée montante et descendante, ainsi que toutes les voies ferrées, très nombreuses sur les quais, y sont aussi parfaitement

représentés. Ce travail fait honneur à la Chambre de Commerce du Havre ainsi qu'aux ouvriers qui l'on exécuté.

Dunkerque

Le plan de Dunkerque est beaucoup moins grand que celui du Havre, mais il n'en est pas moins important. La ville, située sur une hauteur, est très détaillée ; le port est parfait comme travail, tout y est reproduit, depuis l'entrée jusqu'aux bassins de mouillage.

Bordeaux

Le plan de Bordeaux est exact et détaillé dans ses moindres détails ; la magnifique Gironde qui forme le port est très réussie, et ce qui est remarquable, c'est la multitude de navires qui y sont ancrés.

Canal de Suez

Le Canal de Suez, la grande merveille de travail et de génie, est représenté en relief à la section maritime. La reproduction du canal est une merveille de travail au point de vue de l'exactitude de son parcours, de ses garages et de ses feux. En prenant le canal par Port-Saïd, dans la Méditerranée, on aperçoit l'entrée du port et du canal avec ses deux phares babord et tribord, son magnifique avant-port, très exact, les diverses constructions des compagnies françaises et étrangères, y sont parfaitement représentées et très détaillées. En continuant notre route nous examinons tous les points de garage, très exacts et nous passons à Ismaïla et arrivons à Suez. Ce qu'il y a de plus remarquable dans ce relief, ce sont tous les feux de garages, très distincts, et reproduits par le moyen de petits tubes en verre de couleur, vert (babord), rouge (tribord), blanc (position), éclairés par l'électricité.

Enfin, le plan en relief du canal de Suez mérite d'être mentionné, car c'est un vrai chef-d'œuvre que la main d'œuvre ouvrière a encore produit.

MARSEILLE

Les plans et reliefs qu'a exposés la Chambre de Commerce sont très restreints, et nous ne voyons de reproduits que les corps de bâtiment du nouvel outillage hydraulique, construits par la Chambre de Commerce, ainsi que les nouveaux bassins à cale sèche ; tous ces reliefs tiennent dans la section, environ deux mètres carrés. On a exposé aussi les plans des Ports-Vieux, de la Joliette et Port Nord, travail très réussi et qui fait honneur au dessinateur qui l'a exécuté.

Machines à gouverner

Plusieurs constructeurs ont exposé dans la section maritime des machines à gouverner les navires (barres à vapeur).

La Maison DERMIGNY a exposé une machine à gouverner. Ses barres à vapeur ont deux volants, deux cylindres, mais elles n'ont rien de remarquable pour être citées.

Les barres à vapeur exposées par la maison GAILLARD n'ont qu'un seul volant, mais se rapprochent beaucoup, comme construction, de celles en usage actuellement à bord des navires.

On trouve aussi beaucoup de treuils, de différentes constructions, à poupée fixe et mobile, mais les treuils de la Maison STAPFER DE DUCLOS, de Marseille, sont encore supérieurs comme construction à ceux qu'on nous présente.

On remarque aussi un magnifique guindeau (machine à hisser les ancres) des ateliers RICHARDSON, de Greennock. Dans cet appareil, l'introduction et la fermeture de la valve de vapeur se fait par un simple levier, sur le tiroir, qu'une légère pression de la main ouvre et ferme instantanément. Le même moteur se trouve à bord du paquebot *Europe*, de la Compagnie Fraissinet et fait l'admiration de toutes les personnes qui ont eu à se servir de pareils moteurs.

Bateaux de Sauvetage

Un bateau de sauvetage est exposé à la section maritime ; ce bateau mesure 10m50 de long sur 1m90 de large, il est très peu profond et très léger, et son tirant d'eau ne doit pas dépasser 0m60, sa construction est en forme de barque catalane, sur l'avant et sur l'arrière est élevé un rouffle d'une hauteur de 1m20 au dessus du dernier bordage ; ces rouffles ferment hermétiquement et contiennent de l'air comprimé, servent à tenir le bateau debout à la grosse mer. Ce bateau est armé de six paires d'aviron et d'un mât placé dans son milieu et sa voilure se compose d'une voile carrée et de deux focs ; la barre se manœuvre du pied du mât, par un petit volant.

Appareils de Scaphandres

Les appareils scaphandriers sont en grand nombre, à la section maritime, mais je ne crois pas devoir m'étendre sur ces appareils qui, sauf quelques modifications apportées à la transmission de la parole par le système téléphonique n'offrent rien de nouveau dans leur construction. Certains fabricants ont donné à leurs appareils un luxe inusité ; à ce sujet, on a remarqué un appareil complet de scaphandre dont toutes les garnitures métalliques sont nickelées ; les autres appareils ont tous leurs garnitures en cuivre.

Section Norwégienne

La Norwège n'est pas restée étrangère à l'Exposition, en ce qui concerne ses produits et ses bateaux de pêche. Elle expose une barque de pêche de 7m50 de long, sur 2 mètres de large ; la forme de ce bateau est exactement le type grec pour la forme, mais en diffère un peu par son fond plat, au lieu d'être sur quille.

Dans la même section, se trouve encore un bateau de pêche de 12m de long sur 2m80 de large, construit exactement sur la forme de nos tartanes, le fond est plat comme le précédent, il est armé en goëlette et porte des voiles carrées et doubles focs. On a beaucoup remarqué à bord de

ce bateau, de magnifiques filets de pêche à maille ordinaire, et dont les signaux, au lieu d'être en liège comme ceux de nos pêcheurs, sont formés d'une boule en verre, d'un diamètre de 15 centimètres. Ce système ne me paraît guère préférable, mais n'étant pas pêcheur de profession, je ne m'étendrais pas davantage à ce sujet.

Section du Danemarck

Le Danemarck nous montre des embarcations affectées au service de la pêche et au pilotage. La flotille miniature qu'il nous présente pour les bateaux de pêche sont, à quelques différences près, de mêmes formes que les nôtres, à l'exception de leur voilure, dont toutes les voiles sont carrées, avec foc et même double foc.

Les modèles des bateaux de pilotage sont, en tenant compte des proportions, beaucoup plus longs et plus larges que ceux de nos pilotes. Ils ont l'avant très camard et sont légèrement éperonnés ; leur arrière est carré et la coque, légèrement frégatée, est construite en bois de chêne, les membrures en acacia. Ces embarcations ressemblent beaucoup aux bateaux de grande pêche du nord de la France et sont armées de deux mâts avec voiles carrées, pointées très haut de la coque, le bordage très bas. La barre se manœuvre sur le pont et intérieurement ; un petit rouffle construit sur l'arrière protège le timonier de quart de la grosse mer.

Le Danemark expose également une chaloupe très élégante construite par l'usine Cail, de Paris. Cette chaloupe qui est affectée à la surveillance des ports, mesure 11m40 de long sur 2m16 de large ; sa coque est toute en cuivre jaune, pontée à l'avant avec gaillard à 1m50 et ses gardes-corps en cuivre. A l'arrière a été installé un magnifique rouffle en bois d'acajou avec vitres décorées et stores en soie, ce rouffle s'élève à 1m20 au-dessus du pont ; l'intérieur de ce salon est d'un luxe effrayant, toutes les boiseries sculptées et peintes avec filets dorés, les banquettes sont garnies en drap de voiture noisette avec une guirlande grenat fixée par des clous à étoile nickelés ; au milieu du

salon se trouve une table ovale allongée recouverte d'un tapis du même drap que les sièges. Une petite bibliothèque en acajou est adossée à la cloison qui sépare le salon de la chambre des machines et de chauffe.

Sa machine, de la force de 25 chevaux effectifs, est à deux cylindres superposés, une seule bielle, deux balanciers adaptés au pied de la bielle font mouvoir la pompe à air et la pompe d'alimentation. Son appareil générateur est du système Belleville.

Ministère de la Marine

L'administration de la Marine expose dans son pavillon de puissants engins d'artillerie, que je vous ai détaillés dans l'exposition des Forges et Chantiers ; elle expose, en outre, des sabres et haches d'abordage usités depuis la marine primitive jusqu'à nos jours. On y voit également quelques appareils de science maritime qui peuvent intéresser la corporation des capitaines au long-cours (marins de commerce).

Voici la nomenclature de ces instruments : trois magnifiques boussoles-compas, un élégant taximètre, un appareil marégraphe, un compas-étalon de relèvement.

Le buste du vaillant amiral Courbet rehausse l'éclat de cette section, dont le service de garde est fait par les équipages de la flotte, l'infanterie et l'artillerie de marine.

Ministère de la Guerre

Le régiment des pontonniers d'Avignon a exposé en diminutif un magnifique pont de circonstance, construit avec deux bateaux de rivières de fort tonnage ; le travail a été exécuté par un habile et intelligent ouvrier, il démontre, dans les moindres détails, les deux bateaux accouplés avec les planchers improvisés jetés dessus pour permettre le passage de troupes de toutes armes.

Un autre pont, qui, d'après l'exposé, doit être construit et jeté en une heure, fait l'enthousiasme des visiteurs.

Tous les modèles types d'armes, depuis les fusils à pierre jusqu'aux modèles en usage de nos jours, y sont représentés ; les baïonnettes de l'infanterie, les sabres de la cavalerie, les boucliers, les cuirasses, les casques, ainsi que les costumes militaires de toutes les époques, des pièces d'artillerie de siège, de campagne et de montagne, des voitures d'ambulance, des brancards pour le transport des blessés, des fours attelés pour la panification militaire en campagne, des ustensiles de campagne pour l'infanterie et la cavalerie, en un mot, tout ce qui a trait à l'armée était réuni dans cette exposition. Le service d'ordre et de garde était fait par des militaires de toutes armes.

B. BAZERQUE,

Délégué du Syndicat des Marins du Commerce.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen E. LAURANS

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Commis en Douane

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen E. LAURANS

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Commis en Douane

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Messieurs et Chers Camarades,

Ayant été désigné pour faire partie de la Commission des délégués à l'Exposition, au sein de l'Union des Chambres Syndicales ouvrières des Bouches-du-Rhône, je viens vous rendre compte du mandat que vous m'avez confié :

Réception, Visites

La Commission spéciale destinée à recevoir les délégations ouvrières de la province et de l'étranger siégeait en permanence à la Bourse du Travail. Les membres de cette Commission, nommés par l'administration de la Bourse du Travail, d'accord avec le Conseil municipal, étaient renouvelés tous les mois. Les fonds étaient fournis par le Conseil municipal de Paris.

C'est par les membres de cette Commission que nous avons été reçus d'une façon aussi fraternelle

que bienveillante, au milieu de délégations d'autres villes de la province et même de l'étranger. Ces Messieurs nous ont fait visiter les divers établissements et usines dont l'industrie pouvait nous intéresser.

L'usine Popp a été le point de mire de la Commission ; par l'intérêt qu'elle présentait au point de vue de l'industrie, nous avons reconnu qu'elle avait raison.

Nous avons visité ensuite la Boulangerie Centrale des Hôpitaux de Paris, qui fabrique jusqu'à 7140 pains par jour, du poids de 2 livres.

Puis, l'hospice de Bicêtre, où le directeur s'est mis à notre disposition pour nous faciliter la visite en détail de cet établissement, où sont élevés les enfants malades. Nous avons terminé nos excursions par les buttes Chaumont, d'où l'on aperçoit le beau panorama de la ville de Paris.

Après avoir remercié les membres de la Commission ainsi que ceux du Conseil d'administration de la Bourse du Travail, nous nous sommes retirés enchantés de la réception dont nous avions été l'objet.

Visite à l'Exposition

Le Syndicat et par conséquent la corporation étant représentée pour la première fois dans une délégation d'Exposition, je vais faire mon possible pour vous donner quelques détails sur les merveilles renfermées dans des Palais non moins merveilleux. Quoique construits pour une durée bien éphémère, ces palais, d'une hardiesse et d'une richesse somptueuse, sont autant de chefs-d'œuvre d'équilibre et

d'architecture ; leur finesse de travail est bien en harmonie avec les richesses artistiques de toute nature qui s'y trouvent réunies.

Nous allons suivre ensemble ces curiosités tout en marchant rapidement ; nous commencerons, si vous le voulez bien, par l'Histoire de l'habitation.

Dans cette section, se trouve le coin de l'Exposition peut-être le plus bizarre. L'âge de pierre — où l'habitation humaine débute par une caverne creusée dans un rocher et que l'homme n'a pas même essayé d'améliorer ; la série se déroule dans des proportions d'amélioration et continue en passant par les époques du bronze, du fer, jusqu'à nos jours où nous trouvons dans l'intervalle les habitations grecques avec leurs peintures antiques.

Nous quittons cette section, où la plupart des peuples anciens et modernes sont représentés par leurs habitations et nous passons devant le pavillon de la taillerie des diamants, sans nous y arrêter, malgré l'intérêt qu'il présente, ce serait user de votre patience et nous rentrons au pavillon des Beaux-Arts, dans lequel je vous signalerai, parmi tant d'œuvres remarquables, un bronze représentant un gorille blessé par une flèche qui lui traverse l'épaule, emportant une femme éplorée, et tenant à la main une pierre énorme dont il semble menacer ses poursuivants ; l'effet de ce groupe est saisissant.

Après avoir parcouru tous ces salons, toutes ces galeries où sont rassemblés les chefs-d'œuvre de chaque auteur, peintres, sculpteurs, aquarellistes et autres, nous allons visiter les deux pavillons de la ville de Paris où l'Exposition est reproduite en entier. Là, sont déposés les travaux des écoles de

Paris de toutes les catégories, dessins, professions, architecture, broderie, tailleuses, etc. Enfin tout ce que la sollicitude du gouvernement apprend de nos jours à la jeunesse, et qu'il serait trop long d'énumérer ici.

Nous allons visiter maintenant l'Exposition proprement dite.

Nous entrons sous le Dôme Central dont nous admirons l'architecture ; à droite et à gauche de la galerie centrale, nous allons suivre en passant les diverses galeries, en nous contentant de les désigner : à gauche, la joaillerie, la bijouterie, l'habillement, la bonneterie, la passementerie, les soies et soieries, les tissus, laine, lin et coton, les armes, la pêche, le campement, la teinture, les produits chimiques, les cuirs et peaux. Tout cela est merveilleux.

Passons à droite de la galerie centrale : les fontes d'arts et les bronzes, l'horlogerie, la parfumerie, les papiers peints, les ouvrages des tapissiers et des décorateurs, les meubles, la céramique, la verrerie. Dans cette dernière section j'appellerai votre attention sur 3 glaces d'une grandeur de 21$^{m.q.}$ 23, dont l'encadrement est recouvert de peluche rouge d'un effet superbe ; un miroir concave du poids de 450 kilog., un arc de triomphe construit en bouteilles ; un pavillon renfermant des fleurs en verre de toutes variétés que vous prendriez pour des fleurs naturelles ; tout cela disposé avec cette élégance et ce tact commun aux artistes.

Nous arrivons aux groupes divers, composés spécialement des produits des nations étrangères, qui n'en sont pas moins d'une grande beauté, pour ne

citer que les fourrures de la Russie qui sont très bien disposées.

Nous nous trouvons ici en pleine Egypte : c'est une rue du Caire, avec ses marchands, ses habitations bizarres, ses cafés, ses magasins, ses lieux de divertissements ; l'ensemble est tellement frappant que le visiteur se croirait réellement transporté dans une ville d'Egypte, rien n'a été oublié, pas même les âniers, ni même le minaret où matin et soir le mouezzin rappelle aux fidèles musulmans qu'Allah est tout puissant ; en un mot tout y est représenté.

Plus loin, les pavillons Marocain, Chinois, Indien, Havaï, Guatemala, Paraguay, St-Domingue, Colombie et Uruguay attirent l'attention par la beauté des produits qu'ils exposent.

Nous quittons un moment les pavillons étrangers et nous entrons dans le pavillon des Arts libéraux, qui fait face à celui des Beaux-Arts. C'est là surtout qu'est décrite l'histoire du travail : dans ce pavillon sont exposés les travaux ayant été exécutés depuis des siècles, on y trouve notamment des spécimens des travaux du premier âge.

L'âge de pierre, nous montre les hommes se servant du silex pour tailler et faire des instruments et des outils ; ici, c'est une femme qui chauffe une forge toute primitive, alors que l'homme confectionne un outil ; et tout cela, Messieurs, disposé avec un naturel extraordinaire, les hommes, en costumes primitifs, avec leurs longs cheveux et leur barbe inculte.

Des Chinois nous représentent aussi leurs ancêtres se servant pour la première fois de l'imprimerie.

Dans la galerie des travaux exécutés dans les prisons je vous citerai un bouquet rouge de la dimen-

sion d'une grande assiette, fait entièrement avec de la mie de pain ; ce travail a été exécuté dans une maison centrale.

Nous laissons ce pavillon et nous continuons en passant devant ceux du Nicaragua, des Colonies Espagnoles, du Chili, du Vénézuela, du Mexique, de la République Argentine, du Brésil et de Suez.

Cette visite rapide nous a conduit à la tour Eiffel, cette merveille qui a été le gros succès de notre Exposition et que vous connaissez tous par les nombreuses descriptions des journaux. Ses pieds énormes s'élancent d'un jet à 57 mètres de hauteur, où ils forment le 1er étage ; là sont installés quatre restaurants, qui fonctionnent admirablement, ainsi qu'une grande rotonde d'une surface de 4.200 mètres carrés, où les visiteurs peuvent promener à leur aise. La 2me plate-forme de 1.400 mètres carrés de surface, se trouve à 115 mètres du sol, la 3me plate-forme est à 276 mètres de hauteur et sa grande salle, qui a 16 m. 50 de côté, peu contenir 800 personnes. C'est à cette dernière plate-forme que s'arrêtent les visiteurs ordinaires.

Ce géant de fer, du haut duquel on aperçoit à une grande distance autour de Paris, est le sommet le plus élevé construit par la main des hommes. Sa hauteur totale, du sol au drapeau qui flotte au-dessus du phare couronnant l'édifice, est de 300 mètres.

Le total des marches pour l'ensemble des escaliers est de 1.792 ; aussi en se retrouvant sur le sol, on se demande si ce n'est pas un rêve que l'on vient de faire et l'on se tâte même pour s'assurer de la réalité.

C'est dans le jardin fort bien aménagé qui entoure les pieds de la tour Eiffel que se trouvent les fameuses fontaines lumineuses ; encore une ingénieuse application de l'électricité. Des jets d'eau s'élançant à une grande hauteur sont alternativement éclairés de diverses couleurs par une combinaison de verres colorés traversés par les faisceaux de lumière. De là, nous rentrons de nouveau sous le Dôme Central et dans la galerie centrale où plusieurs chefs-d'œuvre des Gobelins sont exposés ; je remarque également un groupe formé de tuyaux en cuivre rouge d'une dimension énorme, ensuite la fontaine représentant le vaisseau de Paris en bronze coulé.

Enfin, nous voici dans cette galerie des machines, vrai chef-d'œuvre de hardiesse, qui partage avec la tour Eiffel la palme de cette Exposition. Le bâtiment est formé par une charpente en fer de 115 mètres de largeur et 400 mètres de longueur, soutenu seulement par les quatre murs formés eux-mêmes par des colonnes en fer. En entrant, on croit être transporté aux portes des enfers, à la vue de toutes ces machines mues par la vapeur et l'électricité, et produisant un tel vacarme que l'on ne peut guère s'entendre parler qu'en s'approchant de la personne que l'on interroge.

Toute la mécanique s'est donnée rendez-vous dans ce palais ; ici, c'est le phonographe Edison ; là, une machine à fabriquer les cahiers de papiers cigarettes ; plus loin, une fabrique de papier, un pilon frappant les médailles commémoratives de l'Exposition, etc., etc.

Superposés sur des colonnes placées de distance en distance, deux traîneaux mus par l'électricité

circulent à hauteur des galeries de l'étage supérieur et permettent de se rendre compte de tout ce qui fourmille dans ce vaste palais.

Nous quittons le Champ-de-Mars en visitant les galeries qui renferment les produits et outils de l'agriculture et nous passons à l'Esplanade des Invalides où se trouve l'Exposition des Colonies Françaises et celle des pays de protectorat. Nous avons en face de nous le pavillon de l'Algérie où sont exposés les produits de cette riche colonie africaine que l'on appelle aussi et avec raison la Nouvelle France, tout cela réuni avec un goût admirable. A côté se trouve le pavillon des forêts algériennes.

Nous admirons ensuite le pavillon Tunisien, remarquable également par la quantité de produits divers qui s'y trouvent, tous plus curieux les uns que les autres. Puis les pavillons de Madagascar, Hindou, Tahitien, les cases de diverses peuplades africaines, la pagode de Millenoun, Miradoré, les pavillons de l'Amam et du Tonkin, le Palais Central où sont réunis les produits des différentes colonies n'ayant pas de pavillon particulier, le pavillon de l'Indo-Chine, un village Alfourou, village canaque avec la case du chef au centre, un village Pahouin, un village de la Cochinchine, les pavillons de la Guadeloupe et de la Martinique, la pagode d'Angkor, etc.

En continuant notre visite nous nous trouvons en présence de l'Exposition du service de santé militaire en campagne ; à côté, le pavillon du Ministère de la guerre est remarquable, surtout par la galerie du musée qui y est installé et qui représente grandeur naturelle, les soldats de tous grades dans tous les costumes anciens et modernes.

Tout cela est tellement merveilleux, qu'en parcourant les villages des peuplades africaines, tonkinoises, javanaises et autres, en coudoyant des tirailleurs tonkinois, sénégalais et même algériens, on ne croirait pas réellement se trouver au cœur de Paris, de cette ville qui est le flambeau du monde, la pierre d'achoppement de tous ceux qui pensent, de toutes les idées nouvelles.

Nous allons terminer, Messieurs, en nous rendant au Palais du Trocadéro qui se trouve de l'autre côté de la Seine et que nous avons un instant quitté pour venir faire une visite à nos colonies.

C'est dans le jardin qu'a été installée l'exposition d'horticulture, dont je n'ai pu voir que quelques collections ; je vous signalerai pourtant le pavillon des forêts qui est admirablement construit avec des troncs d'arbres non écorcés, dont quelques uns séculaires constituent les colonnes de façade, les panneaux divers sont faits avec l'écorce de bois de formes et de couleurs diverses qui par leur juxtaposition produisent un bel effet. Dans ce pavillon sont représentés, par des échantillons, toutes les qualités de bois qui se trouvent dans nos forêts. Nous parcourons le jardin et nous donnons un coup d'œil à l'aquarium qui est très bien disposé et où l'on élève les saumons pour approvisionner la Seine.

Enfin, nous terminons notre visite à l'Exposition par le palais du Trocadéro où l'on a réuni les collections d'antiquités ainsi que les ruines de monuments historiques.

Douanes

Je vais maintenant vous donner quelques détails de la visite que j'ai faite à l'entrepôt de Bercy, visite qui était, je crois, la partie de mon mandat intéressant le plus notre syndicat.

Les opérations de douane à l'Exposition étant pour ainsi dire nulles, les produits qui se trouvent là, étant placés sous le régime de l'entrepôt réel et les vérificateurs détachés à ce service n'ayant d'autre mission que celle de faire des bulletins de sortie pour les marchandises livrées à la consommation, je me suis rendu à Bercy pour y prendre les renseignements qui pourraient nous être utiles.

Les opérations qui se font à Bercy étant le monopole de la Compagnie du chemin de fer de la gare de Lyon, je n'ai pu par conséquent me mettre en rapport avec aucun commis en douane de Paris, mais j'ai rencontré là des vérificateurs et contrôleurs des douanes, d'une grande affabilité, qui ont bien voulu me renseigner sur la façon dont la Compagnie du chemin de fer s'est substituée à un agent commissionnaire en douane et comment par voie administrative elle se charge de rendre à domicile, dans un délai de 5 jours, les marchandises qui arrivent à Paris non dédouanées, ce qui produit souvent un retard préjudiciable pour certaines marchandises et vexatoires pour les négociants parisiens qui pourraient recevoir leurs marchandises dans les 24 heures ou 2 jours au plus tard, si les opérations étaient faites soit par un de leurs employés spécialement affecté à ce service, soit par des agents en douane !

Ils tireraient donc profit de cette rapidité tout en enlevant à la Compagnie du chemin de fer un monopole honteux.

C'est vous dire, Messieurs, que votre corporation n'a pas de corollaire à Paris, les seules opérations en douane qui s'y effectuent l'étant par des employés du chemin de fer.

Conclusions

Je conclus en souhaitant que tous les peuples puissent produire une merveille comme celle que nous venons de parcourir ensemble.

Ah ! Combien sont infimes tous ces despotes qui commandent à des millions de sujets à côté de notre chère France libre, de ce cher Paris qui a su enfanter l'idée majestueuse d'organiser cette Exposition Universelle et Internationale, merveille des merveilles, pour fêter dignement le centenaire de la Révolution.

A l'appel de la France, de tous les points du globe, les peuples sont accourus, tenant à contribuer à la réussite de cette œuvre gigantesque qui a été le cauchemar des Bismarck, Titza, Crispi et autres guetteurs de proie, et qui, malgré tous leurs efforts, n'ont pu réussir à la faire échouer.

Le rôle du Syndicat à l'Exposition n'avait pas une grande importance, cependant j'ai fait de mon mieux pour vous donner un aperçu exact des renseignements que j'ai pu y recueillir et qui intéressent plus particulièrement la corporation.

J'ose espérer avoir réussi dans ma mission et je n'ai plus qu'à remercier l'assemblée de la confiance qu'elle m'a accordée en me désignant pour la représenter à l'Exposition Universelle de Paris de 1889.

Emile LAURANS,

Délégué du Syndicat des Commis en Douanes.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen François CHAUVET

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Corroyeurs Maroquiniers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen François CHAUVET

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Corroyeurs Maroquiniers

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

CITOYENS,

Dans sa session de Juin 1889, après demande faite par l'Union des Chambres Syndicales ouvrières des Bouches-du-Rhône, le Conseil municipal, justement préoccupé de tout ce qui pouvait intéresser les Syndicats ouvriers de Marseille et désirant avec juste raison qu'ils fussent représentés par des délégués aux grandes Assises du travail et de l'industrie nationale et internationale et pour que ces délégués puissent rendre compte des diverses questions intéressant leurs spécialités, le Conseil municipal s'est empressé de voter la subvention de 15,000 francs qui lui était demandée par l'Union. Il n'en a pas été de même pour le Département et le Gouvernement ; le Département a voté 6,000 francs sur quinze et le Gouvernement n'a rien voté du tout. Je ne m'étendrai pas plus sur les raisons qui ont motivé leurs refus, je dirais donc que c'est avec l'argent du Conseil municipal que j'ai eu l'honneur d'être votre délégué.

Appelé par vos suffrages pour vous représenter à l'Exposition Universelle, je viens vous soumettre le compte-rendu de la mission dont vous avez bien voulu m'honorer, trop heureux si par mes efforts j'ai pu justifier votre confiance et m'en rendre digne en tout point. Pénétré de l'importance de mon mandat, j'ai compris que je ne devais rien négliger pour être exact dans mon rapport et dans cette pensée j'ai cru devoir prendre note de tout ce qui m'a paru avoir quelque intérêt pour notre profession, malgré que le nombre des exposants se rattachant à notre profession ne soit pas grand.

C'est en France surtout que la corroierie et la maroquinerie se sont le plus développées et cela à un tel degré que je me trouve dans la nécessité de déclarer que, de toutes les nations qui ont exposé, aucune n'a pu fournir des produits dont la perfection ait pu s'élever au niveau de celle constatée pour ceux de la France, et j'entends parler non-seulement de la qualité des produits, mais encore du bon goût que nos exposants ont apporté dans leurs expositions.

Avant de porter à votre connaissance les appréciations que j'ai faites dans la classe 47, vous me permettrez d'adresser tous mes remercîments aux délégués ouvriers de la ville de Paris pour l'empressement qu'ils ont apporté à recevoir, dans toutes les conditions voulues, leurs frères de travail, et de vous faire connaître les réceptions qui nous ont été offertes durant notre séjour à Paris.

Première réception. — Fêtes du Centenaire de la Révolution de 1789. — Le samedi 13 juillet, à dix

heures du soir, un grand bal a été offert aux délégués ouvriers dans le Palais de l'Industrie.

Deuxième réception. — Vin d'honneur offert aux délégués ouvriers dans les salons de l'Etoile, 39, avenue de Wagram. — Cette soirée, Citoyens, est à mon avis la plus belle que j'ai passée à Paris, car tous les travailleurs du monde y étaient représentés ; j'ai entendu des Anglais, des Américains, des Italiens, des Belges, des Suisses, et j'ai été émerveillé d'entendre tous ces travailleurs, venus des quatre coins du monde, traiter avec talent la grande question qui nous intéresse tous : l'économie sociale. Ils ont reconnu avec nous que tant qu'il y aura des individus qui se croient nés pour vivre au détriment des producteurs, il nous sera nécessaire, à nous travailleurs, de nous unir pour chercher les voies et moyens pour nous débarrasser de tous ces mangeurs de chair humaine.

Je termine en adressant mes salutations fraternelles aux travailleurs du monde entier et je les engage à travailler sans relâche à la conquête de nos revendications qui sont les leurs.

Troisième réception. — Elle nous est offerte par la Municipalité de Paris, dans la grande salle et les salons de l'Hôtel-de-Ville, le vendredi 19 juillet, à 9 heures 1 2 du soir. Cette soirée a été splendide comme dégustation et j'ai fait une remarque, c'est que le vin d'honneur qui nous a été offert n'était pas un vin que nous soyons accoutumés à boire.

Tout le monde s'est retiré enchanté de sa soirée, ce qui prouve une fois de plus, Citoyens, que la discrétion des bonnes choses ne touche pas à la

raison, il n'y a que l'insuffisance qui porte atteinte au moral.

Or donc, si notre part, à nous travailleurs, qui produisons tout, nous est enlevée, c'est à nous qu'il incombe de chercher le moyen de nous la faire restituer, car ceux qui en profitent ne le feront jamais de leur bonne volonté.

Quatrième réception. — Elle nous est offerte par la Bourse du Travail. Le lundi 22 juillet, à huit heures du matin, des breacks mis à notre disposition nous ont conduits à la Manufacture de Sèvres, où nous avons été reçus par le directeur qui s'est empressé de nous faire visiter en détail les différentes parties de ce magnifique établissement, avec une amabilité et une courtoisie peu communes. Dans la même journée, nous avons visité St-Cloud et Versailles.

Voici, Citoyens, les réceptions où votre délégué a eu l'honneur d'assister.

Je continuerais en vous donnant tous les noms des exposants pour notre corporation et l'appréciation que j'ai faite sur chacun d'eux.

FRANCE

Floquet et fils, de St-Denis. — Maison remarquable pour l'imitation des grains de toutes sortes ; cette maison se fait particulièrement remarquer par ses belles couleurs et la régularité du chagrinage des moutons et des chèvres pour meubles et reliures, travail fait à la main.

Burcq, de Paris. — Maison principale pour l'imitation des grains de crocodile ; elle se distingue

surtout pour ses grains faits à la machine et ses belles couleurs. Comme outillage mécanique, cette maison est la plus conséquente de Paris.

A. Combe et A. Oriol, de St-Denis. — Maison spéciale pour le chevreau glacé noir et doré, exceptionnelle pour la souplesse et la solidité de la couleur.

Basset et ses fils, de Paris. — Chevreau glacé noir et doré, fabrication ordinaire.

G. Petitpont et Cie, de Choisy-le-Roi. — Peaux de chèvres et de moutons maroquinées, couleur ordinaire, grains bien travaillés.

G. Braille, de Paris. — Peaux de chèvres pour chaussures, chagrins mats très bien finis ; peaux veineuses mal travaillées sur le cursage et sur la mise au vent.

F. Leehmam et Roth, de Paris. — Peaux de veaux mégis, travail très bien fini.

E. Michel Salomon, de Paris. — Peaux de chèvres et moutons pour meubles et reliures, couleur ordinaire, grains assez bien chagrinés.

P. Bedouin, de Paris. — Spécialité de mouton pour la chapellerie, jolies couleurs, grains quadrillés très bien faits.

Mérendon, d'Aubervilliers. — Peaux de veaux pour chaussures, d'un noir et d'un vernis éclatants.

Leven père et fils, de Paris. — Peaux de veaux mégis et vernis ; cette maison fabrique très bien le mégis, quant au vernis, la fabrication en est tout à fait ordinaire.

E. Gerson, de Paris. — Peaux de veaux et moutons mégis, travail très bien fait.

Vve Dumesnil, de Paris. — Peaux de chevreaux noires, très bien faites, dorées un peu trop rouge, comme souplesse rien à dire.

Dupont, de Paris. — Peaux de veaux et chevrettes mégis, très bien travaillées.

L. Macherel, de Paris. — Peaux de chèvres pour chaussures, grains du Levant, chagrinage assez bien fait.

Arthur Ledua, de Paris. — Peaux de veaux et moutons chamoisées, peaux très souples et belles couleurs.

Lucien Soyer, de Paris. — Peaux de vaches vernies, d'un noir et d'un vernis éclatants de toute beauté.

Laperche et Viet, de Paris. — Peaux de chèvres et de moutons, couleurs pour meubles et reliures, grains ordinaires, couleurs assez belles.

Lange et Hérault, de Paris. — Peaux de vaches vernies noires et couleurs , très beau noir, couleurs un peu pâles.

A. Pedaille, de Paris. — Peaux de veaux mégis, travail très bien fini.

Rouillon et Heftler, de Paris. — Peaux de chèvres mégis et glacées, travail très bien fini pour le mégis et le glacé.

Les fils de la Vve Barrande, de Paris. — Peaux de chevreaux noires et dorées, beau noir et

joli doré, peaux très souples ; il n'y a que le lustre qui est un peu négligé.

Terray, Merlin et Cie, de Paris. — Tannerie et corroierie, moutons pour chapellerie et chèvres chagrinées pour meubles et reliures, travail très bien fait.

Prungnaud, de Paris. — Tannerie et corroierie, travail ordinaire.

Rivaux frères, de Lyon. — Peaux de chèvres pour chaussures et maroquins pour meubles, travail très bien fini.

A. Rochier, de Lyon. — Peaux de chèvres pour chaussures mates, travail ordinaire, chagrins à grains très réguliers et d'un beau lustre ; cette maison fabrique très bien les grains du Levant.

Lazare Coste cadet, de Marseille. — Peaux de chèvres mates, chagrins blanc et noir, chevrettes glacées gros grains, pour l'Afrique ; cette maison se fait particulièrement remarquer pour la bonne fabrication de ses mats et des gros grains, l'ensemble de la fabrication est très bien.

Chambre Syndicale des patrons Mégissiers et Maroquiniers de Graulhet. — Peaux de chèvres et de moutons en tous genres, travail mécanique très bien, couleurs un peu pâles.

H. et J. Suser, de Nantes. — Peaux de veaux mégis, bonne fabrication.

Salonet et fils aîné, de Millau. — Peaux de veaux cirées, joli noir, travail très bien fini.

Gustave Salonet, de Millau. — Peaux de veaux cirées, bonne fabrication.

Bastie et Cie, de Toulouse. — Peaux de chèvres pour chaussures, grains du Levant très bien finis, chèvres mates un peu veineuses par faute de cursage.

Mirabel et Courbœud, de Valence. — Peaux de veaux cirées, assez bonne fabrication.

RUSSIE

W. Piskorki, de Varsovie. — Peaux chamoisées pour ganterie, couleurs très fines.

Kosloff, de Moscou. — Spécialité de peaux de rennes chamoisées pour ganterie, travail très bien fait.

S. Poflaoski, de Vilna. — Peaux de veaux cirées, travail tout à fait ordinaire.

Théodore Savin, de Moscou. — Spécialité de cuirs de Russie, belles couleurs et bonne odeur, grains très mal quadrillés.

BELGIQUE

A. Boudiet, de Bruxelles. — Mégisserie et maroquinerie, chagrins et mats pour chaussures ; chagrins, peaux veineuses et mal chagrinées ; peaux mates, travail passable ; moutons pour reliures, jolies couleurs. Rien à dire pour ses grains, car ils sont faits à la machine.

A. Courlier & Cie. — Peaux de vaches vernies, noires et couleurs, travail très bien fini.

E. Marinot. — Peaux de chèvres maroquinées, beaux grains, couleurs ordinaires.

MEXIQUE

M. James. — Chamoiseur, travail assez bien fini.

Reynaud. — Peaux de vaches vernies, travail bien fini ; peaux de chèvres et de moutons, couleurs ordinaires, grains médiocres.

Fosto Paer. — Maison principale pour la chamoiserie, travail très bien fini.

ESPAGNE

Joaquin Finet, Barcelone. — Peaux de moutons couleurs pour reliures, travail assez bien fini.

Marc Torly. — Peaux de veaux mégis, d'une très bonne fabrication.

Charoles. — Peaux de vaches vernies, d'une fabrication ordinaire.

NORWÈGE

Christiania. — Tannerie et corroierie, peaux de chèvres mates demi-lustrées, travail assez bien fini.

ETATS-UNIS

Blanchard, Bro & Lane. — Spécialité de peaux de buffles vernies noires et couleurs, d'un très beau noir et très belles couleurs.

R.-G. Salomon. — Spécialité de peaux de crocodiles, belles couleurs, laissant à désirer pour la souplesse.

ANGLETERRE

Benz Dietsche & Betz. — Spécialité de peaux de gants, travail assez bien fini.

Barnet. — Peaux de veaux cirées, très beau noir, laissant à désirer pour la souplesse.

SUISSE

Bruner & Cie. — Peaux de veaux cirées, travail assez bien fini.

N. Luchsinger. — Peaux de vaches vernies noires et couleurs, très beau noir, couleurs un peu pâles.

Citoyens,

Comme je vous l'ai fait pressentir au commencement de mon rapport, le nombre d'exposants se rattachant à notre profession n'est pas bien grand, car je n'ai relevé que cinquante-trois noms d'industriels qui ont eu le courage d'affronter la grande lutte internationale ; il n'y a guère que Paris qui mérite d'être cité, car à lui seul il compte vingt-trois exposants ; Lyon, 2 ; Marseille, 1 ; Millau, 2 ; Nantes, 1 ; Toulouse, 1 ; Valance, 1 ; et la Chambre Syndicale des patrons mégissiers de Graulhet. Maintenant, voici pour les puissances étrangères : Russie, 4 exposants ; Belgique, 3 ; Mexique, 3 ; Etats-Unis, 2 ; Angleterre, 2 ; Suisse, 2 ; Norwège, 1.

Je crois devoir terminer mon rapport par un faible aperçu sur la fabrication des cuirs et peaux corroyés.

Les peaux tannées sont peu ou point propices à la consommation, si au préalable elles ne sont point corroyées. On entend par corroyer des peaux, pour les cuirs lissés ou les cuirs à semelles : le rebroussage, le butage, la mise au vent, le retenage ; de cette façon, les peaux sont laissées à la sèche de fond et peuvent être livrées aux cordonniers.

Pour la corroierie du cheval, des veaux et des vaches, pour chaussures ou pour empeignes de

chaussures, l'on pratique de la manière suivante : crépissage, rebroussage, drayage et mise au vent, retenage, mise en huile, puis le séchage ; pour le cheval on le noircit ensuite. Le blanchissage de chair, le dégraissage de fleur, le grainage, le cirage, le glaçage et le passage en colle grasse et en colle fine constituent les façons de veaux et vaches cirés.

Le travail de la corroierie, section de la partie anglaise, est très important, tant à Paris que dans les départements ; ses produits sont connus du monde entier où la cordonnerie française les écoule à l'état de chaussures très perfectionnées.

La corroierie comprend encore le travail des peaux destinées aux harnachements et à l'équipement des armées, ainsi que le travail des cuirs propres à la sellerie et à la bourrellerie ; elle comprend également les corroyages des peaux destinées aux articles de voyage, travaux presque exclusivement concentrés à Paris.

Le travail de ces divers genres de produits comprend toujours le crépissage, le rebroussage, et le drayage ; pour les cuirs noirs, la mise en suif, l'appointage, la mise en trempe, le foulage, avant le crépissage, la mise au vent, le retenage en première, la mise en huile, le retenage en seconde, le finissage de fleur et de chair.

La corroierie comprend encore le travail des veaux destinés aux filatures et des bœufs destinés à faire les courroies chargées de la transmission des mouvements ; les divers genres de travaux désignés ci-dessus sont pratiqués dans tous les ateliers, mais la préparation diffère suivant l'usage auquel les

peaux sont destinées, leurs diverses natures ou qualités. Enfin le mode de fabrication adopté par les divers fabricants donne à peu près le même résultat.

Section de chèvres et de moutons pour chaussures. — Cette corroierie comprend les façons suivantes : mise au vent, retenage, mise à la sèche ; noircissage et cuirsage, si l'on fait du mat ; chagrinage, si l'on fait du chagrin ; imprimage, si l'on fait des quadrillés ou rayés ; ensuite, mise au dégraissage pour les chagrins ou mats, blanchissage, sauf pour les grains d'Afrique, piéçage pour tous les grenés, glaçage et finissage pour les mats.

La corroierie emploie des quantités considérables d'huile de lin, de poisson et de baleine, du dégras de suif ; on emploie aussi le noir à la couperose, le noir de Toulouse, le noir de lierre et la pyrolite de fer.

MAROQUINERIE

L'art de maroquiner comprend, dans ses divers travaux, beaucoup de façons comprises dans la corroierie de la chèvre et du mouton, on y ajoute la mise en couleurs, le lustrage et le finissage.

Le commerce du maroquin a pris une très grande importance depuis une cinquantaine d'années, principalement à Paris ; les produits du maroquin sont utilisés dans la cordonnerie, la chapellerie, la reliure, dans l'industrie du meuble ; les tapissiers, les fabricants de voitures et les fabricants de porte-monnaies et autres articles de voyage, l'utilisent également.

Je termine mon rapport en invitant les organisateurs, pour la prochaine Exposition, de concentrer tous les exposants de cuir et peaux ou du moins de les rapprocher un peu plus, car de la façon dont les puissances étrangères sont disposées, il est matériellement impossible de pouvoir juger les produits d'une puissance à l'autre. J'ajouterai, de vouloir bien également laisser un peu plus de liberté aux délégués, car ce n'est pas en les privant de toucher les produits et de prendre des notes qu'ils pourront faire un travail conscient et réfléchi.

François CHAUVET,

Délégué du Syndicat des Corroyeurs-Maroquiniers.

SYNDICAT DES COUPEURS DE LA CORDONNERIE

De la Ville de Marseille

Siège Social : BOURSE DU TRAVAIL

RAPPORT

DU

Citoyen Théophile AVELLAN

Délégué du Syndicat

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Lu et déposé en Assemblée générale de la Corporation

le 18 Octobre 1889

MARSEILLE

IMPRIMERIE COMMERCIALE, L. SAUVION

11, Rue de la Paix, 11

1890

CITOYENS,

Par la Chambre Syndicale des Coupeurs de la Cordonnerie de la Ville de Marseille, dans sa séance du 23 mai 1889, et par un vote librement exprimé, à la majorité absolue des membres présents, il m'a été donné mandat d'aller la représenter à Paris à l'Exposition Universelle de 1889, pour faire : 1° Des études sur la dite corporation et les parties s'y rattachant ; 2° Voir les améliorations qu'on peut y apporter, tant au point de vue économique que social qui sont, à l'heure actuelle, les idées sur lesquelles il faut le plus réfléchir, en présence du malaise général que nous traversons et dont la cause est la concurrence étrangère.

De ces faits, une classe honnête et laborieuse est la première à en souffrir, c'est la classe ouvrière. Aussi devons-nous nous réunir en un commun accord pour bien faire et lutter sans emportement ni faiblesse, afin de garder le premier rang parmi les autres puissances, pour le Commerce et l'Industrie.

En présence de mon devoir de délégué, j'ai eu un moment d'hésitation pour répondre à la marque de confiance que vous avez bien voulu manifester sur mon nom. Mais ayant réfléchi à la tâche qui m'incombait, j'ai résolu de faire tout ce qui dépendrait de moi pour me rendre digne de cette marque d'estime et de confiance.

C'est pourquoi, chers Citoyens, je remercie sincèrement toute la Chambre Syndicale des Coupeurs de la Cordonnerie et en particulier chacun de vous, tout en souhaitant que notre Corporation devienne grande et prospère.

ARRIVÉE ET RÉCEPTION

A PARIS

DES DÉLÉGATIONS OUVRIÈRES

DE LA VILLE DE MARSEILLE

On ne peut commencer ce rapport, sans parler de l'accueil fraternel qui nous a été fait, à notre arrivée à Paris, par nos collègues de la Capitale. Et sous ce point de vue, on peut dire d'ores et déjà que le même cœur bat à l'unisson du nôtre et que nous sommes tous unis par les mêmes sentiments.

Après nous être rendus à la Bourse du Travail de Paris, où nos confrères de travail nous ont souhaité la bienvenue, on s'est empressé de nous chercher des logements salubres et modestes, tout en nous centralisant autant que possible, afin qu'on pût nous faire toutes les communications qu'il y aurait lieu. Et à cela, il faut rendre hommage à leurs bons soins, pour nous faciliter dans notre tâche. Nous leur envoyons d'ici nos remerciements les plus sincères.

VISITES ET EXCURSIONS

DANS PARIS ET AUX ENVIRONS

Notre première visite a été chez M. Frédéric Hattat, fabricant de chaussures, à Paris, qui nous a reçu avec gracieuseté dans son établissement, où il a mis beaucoup d'empressement à nous fournir tous les renseignements nécessaires pour la fabrication de sa chaussure faite mécaniquement. Elle est très soignée, d'après ce que nous avons pu voir, et cela grâce à sa bonne direction et installation commerciale. On trouvera au chapitre de la comparaison des Fabriques de Paris à celles de Province les détails complémentaires.

En sortant de cette manufacture, dont nous avons gardé le meilleur souvenir, nous nous sommes rendus à l'école

Diderot, école d'apprentissage, où M. le Directeur et ses contre-maîtres nous ont reçu avec une grande amabilité et se sont mis à notre disposition pour nous faire visiter sucessivement les ateliers d'ajustage, de forge, de mécanique et de modelage. Nous avons pu constater, ce qui nous aurait paru incroyable, si nous ne l'avions vu par nous-mêmes, avec quelle habileté des jeunes gens de 14 ans, travaillent aux différents états qu'il y a dans cette école modèle. Aussi avons-nous témoigné notre admiration à son Directeur et contre-maîtres pour ce que nous y avons vu et pour le respect de la discipline, qui y règne en maître.

Avec des exemples semblables, nous croyons franchement qu'il n'y a rien de plus beau et d'aussi élevé pour la capitale de la France, que de créer dans son sein des écoles de ce genre, qui servent à former de vrais citoyens pour le travail, en leur donnant l'amour de la Patrie.

Nous avons fait les mêmes remarques pour les écoles des rues Tournefort et Camous, dans le VIIme arrondissement, où il nous a été permis de voir, avec quel succès, en rapport de leur âge, des enfants entreprennent la sculpture. A l'Exposition Universelle, nous avons beaucoup admiré les travaux qui étaient exposés par ces deux écoles, et non sans un réel mérite pour leur jeune talent.

De là, nous sommes allés visiter les Manufactures de Sèvres, appartenant à l'Etat, où sont beaucoup admirés les objets exécutés par les ouvriers français, qui font vraiment des choses surprenantes comme art et fabrication. Nous sommes sortis émerveillés de ces ateliers, après avoir vu tant de chefs-d'œuvre d'un goût et d'une élégance hors ligne.

En quittant la ville de Sèvres, nous nous rendons à Saint-Cloud, où nous sommes charmés par son parc magnifique et sa cascade éblouissante. On y voit aussi les ruines du Château, qui nous rappellent les souvenirs néfastes de la guerre Franco-Allemande. Nous allons ensuite au Château de Versailles, qui était habité jadis par Louis XVI.

EXPOSITION UNIVERSELLE

Enfin nous voilà rendus à l'Exposition Universelle, dans la Galerie des chaussures, où nous examinons minutieusement toutes les chaussures exposées par les Fabricants, ces articles étant de notre compétence.

Nous avons remarqué avec beaucoup de plaisir et un certain orgueil de nationalité, que la chaussure française y était amplement et supérieurement représentée. Aussi, pouvons-nous dire avec un légitime orgueil que la chaussure française tient toujours le premier rang parmi ses concurrentes anglaises et autrichiennes qui viennent avant l'italienne, et cela pour le bon goût et l'élégance du fini avec lequel elle est faite, sans parler bien entendu de sa solidité qui est sans rivale.

La chaussure italienne a bien fait quelques petits progrès pour le montage du pied, mais elle perd pour ses tiges qui sont toujours mastoques avec ces grandes disproportions dépourvues de tout calcul.

Celle des Etats-Unis d'Amérique est on ne peut mieux faite et le seul défaut qu'on puisse y trouver c'est qu'elle ressemble trop à la chaussure française, ce qui n'est pas incompréhensible vu que les principales Manufactures de chaussures américaines sont dirigées par des Français.

Les chaussures allemandes et hollandaises sont très ordinaires et certaines Manufactures de province peuvent avantageusement lutter contre les meilleures de ces deux pays.

L'Espagne, comme le Portugal, ont des articles très bien faits et leurs matières premières sont d'un choix irréprochable, ce qui contribue un peu au cachet de leur chaussure.

La République Orientale laisse beaucoup à désirer sous le rapport de ses tiges ; elle devrait s'appliquer à mieux faire avant d'aller affronter des Expositions comme celle de Paris.

Dans la galerie française, c'est Paris qui tient toujours le premier rang avec les Manufactures de chaussures Coïon, Hattat et Pinet, etc., qui font un travail de luxe inimitable.

J'ai tenu à citer ces maisons parce que le travail en cours de fabrication dans leurs ateliers est aussi bien fait et aussi bien fini que celui exposé. De même pour les Manufactures au second rang, comme Savard, qui fait des articles ordinaires, ce qu'on appelle aussi la chaussure pratique qui est portée par tout le monde, et par conséquent d'une vente courante, tout en étant faite d'une façon irréprochable.

Il n'en est pas de même pour la chaussure Frétin, qui n'a rien de bien remarquable dans ses articles exposés, si ce n'est une réclame un peu affectée.

Le Prince Eugène a des articles très bien faits ; on y remarque les bottines pour hommes, d'une coupe hors ligne, ainsi que les bottines de chasse qui sont très bien faites, seulement le prix en est un peu élevé.

Maintenant nous devons citer quelques Manufactures de chaussures de province, comme Suser de Nantes, qui rend un joli travail ; Gontran et Antignac de Limoges exposent un travail mécanique très bien réussi. Comme travail de commission et d'exportation, la maison Cordier de Fougères tend toujours vers un perfectionnement très sensible, qui est dû, croyons-nous, à ses nouvelles machines perfectionnées.

L'Association ouvrière d'Hasparren, pour les articles feutres et pantoufles, a une très jolie vitrine ; on y remarque un travail très régulier d'ensemble, ce qui prouve que cette Manufacture, éminemment ouvrière, doit posséder une bonne organisation lui permettant de lutter avantageusement avec la Manufacture Laborie et Ronchard de Villeneuve-sur-Lot, qui a la même spécialité.

La Manufacture Rousset, de Blois, qui a une grande renommée pour ses articles, reste stationnaire.

Ce qui a le plus attiré notre attention a été la galoche fantaisie de Michel Schawarts, de Nantes, dont les semelles en bois sont aussi bien travaillées que celles en cuir ; de même pour la tige dont on ne peut faire que des éloges. Pour la tige claquée homme et femme, la coupe et le piquage sont soignés.

Le même article est fait par la manufacture Chauvadon Jacquet, d'Amboise (Indre-et-Loire), mais l'ensemble laisse beaucoup à désirer.

La Manufacture Chabeau, de Nîmes, pour la chaussure d'exportation, a un travail bien fait, seulement ses tiges n'ont

pas de portée régulière ainsi que l'ensemble ; elle peut être comparée à la Manufacture Frétin, dont nous avons donné plus haut notre appréciation.

Avant de quitter l'exposition de la cordonnerie, rendons une visite à la vitrine des Compagnons du Devoir, où se trouve exposée la botte d'Albigeois l'Ami des Arts. C'est une botte brodée toute en perles, qui a sur le devant de sa tige en perles de toutes couleurs le portrait de Napoléon Ier à cheval. A côté de cette botte j'aperçois une bottine pour femme, découpée avec un goût exquis et faite avec un fini et une élégance qui ne laissent rien à désirer. La chaussure pour homme est très bien traitée si ce n'est que les cambrures sont un peu excentriques, mais malgré cela, c'est très bien trouvé, l'ouvrier ayant voulu démontrer comment on peut faire une cambrure légère, ce qui ne nuit nullement à la chaussure, pourvu qu'elle ait un ressort pour soutenir les mouvements du pied.

Après toutes ces visites on se retire avec une bonne impression pour les différents travaux de la chaussure.

GALERIE DES MACHINES

Après avoir terminé nos visites aux vitrines de la cordonnerie, nous nous rendons dans la grande galerie des machines pour voir les diverses machines propres à la fabrication de la chaussure.

Dans cette visite, et sans nous attarder beaucoup pour la première fois, car nous faisons une visite générale, nous avons vu trois nouvelles machines très perfectionnées, ce sont : la machine à monter la chaussure, la nouvelle machine à coudre les semelles et celle qui pique les semelles à point apparent ; il y a aussi une nouvelle machine à faire les boutonnières, qui perce d'abord la boutonnière, la pique et fait même le point de bride.

A mes visites suivantes, je me suis rendu à l'exposition de la maison Johnson, qui a exposé la machine Campbell, laquelle pique les semelles comme un véritable ouvrier cordonnier. Cette machine a un avantage sur sa rivale, inventée

il y a deux ans, c'est qu'elle pique la semelle du côté de la trépointe, ce qui facilite beaucoup l'ouvrier pour bien faire son travail, celui-ci pouvant se rendre compte du point, ce dernier étant réglé. Le contraire existe pour la même machine de la maison E. Pocock, qui pique la semelle par la gravure et empêche, pendant qu'on est en marche, de voir si le point fait sur l'ouvrage est bien ou mal réglé. La nouvelle machine Campbell est donc préférable à cette dernière.

La machine américaine Paine, pour monter la chaussure, est de construction simple et élégante, en outre elle fonctionne d'une manière très facile pour l'ouvrier qui la dirige et monte la chaussure régulièrement, sans aucun pli, tant à la pointe qu'à la cambrure du pied. Ce qui donne une réelle valeur à cette machine, sur laquelle son inventeur a, avec juste raison, de grandes espérances, c'est qu'elle monte sans avoir recours à aucune retouche, comme en a besoin le travail fait par ses rivales, que nous avons pu voir fonctionner dans plusieurs Manufactures de chaussures ; avec ces dernières, une fois le pied monté, on est obligé d'y planter des broquettes, ce qui demande un certain temps et bien souvent on se trouve forcé de retoucher la pointe de la chaussure à la sortie de la monteuse. Voilà des défauts qui n'existent pas dans la machine Paine, qui ne demande que de bien lui préparer la tige en donnant un coup de pince avant de la mettre au montage, ayant au préalable badigeonné la première d'une colle spéciale et de l'y fixer dessus par une pointe à l'extrémité du pied et une autre au talon. Après ce travail auxiliaire, il suffit de deux minutes pour monter une paire de chaussures sans broquettes et sans ficelle, ce qui permet d'obtenir un travail très léger.

Pour conclure, nous pouvons dire que cette machine à monter la chaussure est appelée à devenir d'une grande nécessité pour les maisons qui voudront lutter avec les pays voisins pour maintenir leur renommée.

En nous rendant à l'exposition de la maison E. Pocock, nous y avons vu la nouvelle machine à piquer les semelles, à point de navette, bien supérieure pour le travail à l'ancienne machine Blake, qui pullule actuellement dans tous les ateliers de Manufactures de chaussures et que certainement on délaissera en faveur de la nouvelle machine, dite Kich, expo-

sée. Cela n'aura lieu certainement que lorsque son prix d'achat aura sensiblement diminué. D'ailleurs, la concurrence fera bientôt baisser ce prix, ce qui arrive déjà, puisque la Manufacture Hattat l'a achetée 5,000 francs et qu'on la livre aujourd'hui à 2,500 fr., soit une diminution de 50 0/0. Ceci dit, parlons un peu de ses avantages.

Cette machine a une navette qui lui permet de faire un point comme la machine à coudre Howe, point dessus et dessous. On conviendra facilement qu'avec ce double point on rend plus solide et plus élégante la couture puisqu'elle supprime le point de chaînette que donne la machine Blake dans la gravure et qui n'est pas résistant, ce point étant double dans la gravure il est plus difficile à l'ouvrier, lorsque la chaussure lui arrive au rabattage, de rendre un travail bien propre, car il faudrait alors une gravure plus profonde qui enlèverait de la solidité à la semelle qui se couperait sous la pression du pied. Cela n'arrive pas avec la machine Kich qui donne un point aussi bien fait qu'un ouvrier cordonnier lorsqu'il coud une bottine ou un soulier en double couture. Par ce moyen, plus d'embarras pour le rabattage, car l'ouvrier rend un travail irréprochable et lorsqu'il passe à la fraise à lisser il n'y a plus le danger qu'elle coupe le point ou le fasse ressortir. Tels sont les différents avantages que la nouvelle machine Kich a sur l'ancienne machine Blake.

Après cet examen, nous passerons en revue les machines exposées par la maison Dailloux, qui a des machines à fraiser les lisses et sans lisses, à déformer les talons et lisses, etc. Il n'y a qu'une amélioration dans le fraisage des talons, c'est que cette machine, par sa nouvelle construction, garantit l'ouvrier qui la dirige contre les accidents. Elle est construite à peu près dans le genre de la machine américaine à fraiser, dont elle a les mêmes lames et marche à une vitesse égale ; seulement, ce qui la rend moins dangereuse, comme nous le disons plus haut, provient de ce que les couteaux de la fraise sont encadrés dans une boîte en zinc et qu'il n'y a qu'un petit espace permettant le fraisage du talon de la bottine. Dans cette maison, nous n'avons rien remarqué de bien saillant comme progrès, si ce n'est cette petite amélioration.

Telles sont les principales machines pour la fabrication de la chaussure que nous avons pu voir exposées dans cette

grande galerie des machines de 30 mètres de hauteur et qui dépasse en grandeur tout ce qu'on avait pu imaginer jusqu'à ce jour comme solidité et élégance.

DIFFÉRENCE DE FABRICATION POUR LA CHAUSSURE

ENTRE PARIS ET LA PROVINCE

Il nous sera facile de démontrer que pour obtenir une bonne fabrication, tant au point de vue de l'élégance que du fini, il faut une bonne organisation dans la Manufacture où l'on veut faire de la chaussure. Pour arriver à de bons résultats, on doit s'occuper aussi de la solidité du travail, car la bonne réputation de la Maison vient du client qui fait usage de cette chaussure.

De plus, étant régulièrement organisée, cette maison est obligée de s'entourer d'un personnel intelligent et sérieux afin qu'il puisse suivre sans faiblesse les instructions de son patron ou directeur et contre-maîtres chargés de la direction.

Eh bien ! où il nous a été permis de voir une organisation semblable pour la cordonnerie c'est à Paris, dans les Manufactures Coïon, Hattat, Pinet et Degan. Et là, nous avons beaucoup remarqué le zèle des contre-maîtres qui ne s'épargnent pas la besogne et dépensent toute leur intelligence pour faire une bonne fabrication, en montrant consciencieusement aux ouvriers comment le travail doit se faire.

Quoi qu'ils soient de bons ouvriers cordonniers ils ne quittent pas les machines comme font ceux de province, parce que, d'après leur raisonnement, ils veulent suivre le progrès. Voilà déjà une des raisons qui permettent aux ouvriers parisiens de mieux faire ce qu'ils traitent au moyen des machines et donne la facilité à Paris de rendre un travail irréprochable, ce qui empêche la province de lutter contre elle.

A ce résultat, il faut ajouter que la direction du travail est confiée à des contre-maîtres qui ont pleine liberté d'action et peuvent par conséquent engendrer des idées ; tandis qu'en province, c'est le patron ou directeur qui veut avoir toute la responsabilité et n'arrive à aucun résultat, si ce n'est qu'à

embrouiller tout le travail. Il n'en serait pas de même s'il se contentait d'avoir recours à un contre-maître en chef, secondé par des contre-maîtres qui seraient chargés de faire leurs rapports à celui-ci de ce qui se passe dans leur équipe, et ces rapports terminés, d'en référer une fois par jour au patron ou directeur. De cette manière, on agirait avec plus de prudence dans certains cas, et on ne s'exposerait pas à des déboires souvent irréparables, ou tout au moins à des tracasseries à n'en plus finir entre patron, contre-maîtres et ouvriers. Malheureusement nombre de Manufactures de chaussures de province se trouvent dans ce cas. Citons Dijon, Lyon, Nîmes, et en disant toute la vérité, Marseille.

Après cet examen contradictoire, au sujet de l'organisation d'une Manufacture de chaussures, nous devons parler en seconde ligne de la manière dont on s'y prend pour alimenter son travail (ceci dit pour les Manufactures disposant de quelques capitaux).

Les achats de marchandises doivent se faire par grandes quantités, ce qui permet d'avoir des stocks de matières premières assez considérables, et par là de faire un grand nombre de choix et d'établir une multitude de prix de revient. A ce sujet, nous pouvons citer l'exemple d'une importante manufacture de chaussures de Paris, qui a une grande renommée, non seulement en France, mais encore à l'étranger, pour la valeur de ses produits. Cette maison fait tous ses achats ou commandes de marchandises en Bourse.

A la réception, ces marchandises sont vérifiées par un employé très connaisseur qui les examine et reconnaît si elles sont acceptables. Après ses choix, il s'occupe de les faire diviser et mettre en rayon.

On donne ensuite les peaux à la coupe, où un deuxième employé les classe par choix, taille et force, le tout étiqueté et numéroté. Toutes ces opérations sont régulièrement transmises à la comptabilité de la maison qui en passe les écritures. Il va sans dire que les marchandises reconnues impropres à la fabrication sont retournées aux fournisseurs.

De cette manière, la fabrication n'a que des marchandises qui lui donneront un bon rendement et ensuite un travail supérieur.

Après la description des Magasins généraux, passons aux ateliers qui doivent employer ces matières premières.

L'atelier de coupe a, en première ligne, le modeleur, qui a un bureau isolé de tout le reste du personnel, ce qui lui permet de travailler seul et tranquille à ses modèles ; il peut, de cette manière, les faire avec une grande précision, tout en étant obligé de produire trimestriellement un nouveau modèle dû à son imagination et qui sera ou non adopté par la maison. La police de la salle de coupe est faite par un contre-maître qui se rend compte si les modèles sont bien suivis et si les peaux sont prises dans leur véritable sens. Il doit aussi veiller à la rentrée des commissions qui lui sont données. Quant au prix de revient et au gaspillage qui peut être fait par un mauvais coupeur, c'est au bureau à qui incombe ces deux tâches, puisque, comme nous le disions plus haut, les prix sont établis par qualité, taille et force.

Le piquage est dirigé par une contre-maîtresse qui doit bien suivre toutes les observations fournies par celui qui a la surveillance du modelage. Cette partie étant ainsi dirigée avec intelligence et connaissance, il n'est pas difficile de comprendre quels en seront les avantages et cela après avoir dit que la contre-maîtresse ne donne les différents articles de la maison qu'à des spécialistes pour chacun d'eux. Et lorsque ces tiges piquées arriveront au montage, plus de peine pour l'ouvrier cordonnier ou celui qui aura à mener la machine monteuse, tout étant dans son aplomb : de là un travail qui aura du cachet, ce qui ne peut s'obtenir en province qu'avec beaucoup de peine.

Le montage, cette troisième phase de la fabrication de la chaussure, marche de pair avec le cousage mécanique. Les ouvriers monteurs et couseurs des Manufactures de Paris sont tout à fait remarquables pour la propreté qui règne sur leur personne et dans les ateliers où ils travaillent. Il y a de 150 à 200 personnes dans une salle, toutes debout devant leur étau et ayant un tablier blanc ou bleu pour ne pas se salir, on dirait plutôt des écrivains que des cordonniers, tellement ils ont les mains propres.

Voilà pourquoi le travail de ces Manufactures sort très propre des ateliers du montage, cousage, rabattage et talonnage pour passer au receveur qui le donne au finissage,

où se trouvent de véritables ouvriers cordonniers qui corrigent aisément les quelques imperfections du travail mécanique.

Avec de semblables avantages, il n'est pas difficile à Paris de faire mieux que la Province et cela grâce à la bonne organisation de ses Manufactures et à la stabilité de leur personnel, qui est toujours récompensé des services rendus, même par des pensions de retraite pour leurs vieux jours (1), au lieu d'être impitoyablement chassés pour une pécadille ou un prétexte des plus futiles.

Pour les prix des journées ou façons que l'on donne dans les Manufactures de Paris, nous en citerons ici quelques-uns.

Un bon modeleur a de 3 ou 400 francs d'appointements par mois.

Un contre-maître coupeur, de 40 à 45 francs par semaine.

L'ouvrier coupeur, de 38 à 40 francs ; le coupeur secondaire, de 30 à 35 francs, et le demi-coupeur, à l'appréciation de son chef.

Les prix du piquage, montage, cousage, rabattage, talonnage et finissage, sont quelque peu supérieurs à ceux de Province, mais un peu plus rémunérateurs quand même, le travail y étant davantage.

En finissant le chapitre de la fabrication de Paris, nous allons un peu parler de celle de la Province, et cela soit dit sans vouloir froisser l'amour-propre des fabricants, notre devoir de délégué nous y forçant ; nous avons remarqué une différence d'au moins 50 pour 100 sur le travail fini.

Dans les Manufactures de chaussures de la Province, il n'y a plus la même organisation, de bien s'en faut ; les chefs et le personnel y sont lourds, et cela parce qu'il y a une domination injuste qui pèse sur tous, un *moi* qui s'impose toujours à la volonté de bien faire, comme un point d'interrogation. Ces maisons étant ainsi dirigées par une personne plus ou moins capable, on peut comprendre les conséquences qui peuvent en résulter. En premier lieu, augmentation des frais généraux, par le fait du renouvellement incessant du personnel, qu'il faut mettre au courant et négliger d'autres

(1) A la fin de ce chapitre, nous donnons un extrait des règlements qui régissent l'institution de pensions de retraite pour la vieillesse, fondée par M. F. Pinet, de Paris.

travaux. Ensuite le travail est très mal fait, la routine de la maison manquant au nouvel employé ou ouvrier. Voilà, en peu de mots, où peut mener une mauvaise organisation.

Dans les principales villes de province, comme Dijon, Lyon, Nîmes, etc., où nous y avons visité les Manufactures de chaussures, nous remarquions avec peine le peu d'autorité que les contre-maîtres avaient sur leur équipe, et à cela il y a encore une raison bien simple, c'est le peu de ménagement que le patron ou directeur a pour le contre-maître en présence des ouvriers, lorsqu'il se manque en quelque chose, ce qui peut être permis à une personne faisant plusieurs travaux à la fois. Exemple : un chef de coupe sera chargé du modelage, de la vérification et de la distribution des peaux, surveillance de ses coupeurs et bien souvent même des prix de revient, quand il n'y a pas la réception du piquage.

Nous pouvons donc conclure qu'il est de toute impossibilité à une personne aussi intelligente qu'elle soit de bien faire son ouvrage avec un pareil labeur. Il en est de même pour les machines et le finissage, où la chaussure est laissée à l'aventure, la surveillance du contre-maître manquant ; ce dernier étant appelé de plusieurs côtés à la fois, ne peut par conséquent voir tout ce qui se passe. Après tout cela, nous devons dire aussi que bien souvent, lorsqu'on demande à un ouvrier de province s'il est cordonnier, il n'est pas étonnant qu'il vous réponde qu'il est homme de peine, maçon ou boulanger. On s'en prend alors au contre-maître de ce que le travail est mal fait et quelquefois on le chasse parce qu'on ne le croit pas capable. Il n'y a pas de sa faute, cependant, et avec un peu de tact, on pourrait remédier à tous ces maux.

Telle est notre appréciation de délégué, et comme nous sommes arrivé à la fin de notre rapport, qu'il nous soit permis de donner quelques mots d'encouragement à ceux de la cordonnerie qui ont bien voulu nous suivre jusqu'ici ; s'il s'en trouve quelques-uns parmi eux qui soient patrons et qui désirent marcher avec le progrès et laisser de côté leurs anciens préjugés, ils pourront compter sur nous pour les bien seconder dans leur commerce et faire ainsi honneur à la réputation de la cordonnerie française.

EXTRAIT DU RÈGLEMENT

RÉGISSANT

L'INSTITUTION DE PENSIONS DE RETRAITE POUR LA VIEILLESSE

Fondée par M. F. PINET, de Paris

AVANT-PROPOS

Une des plus grandes préoccupations pour l'homme qui n'a pour toute fortune que ses bras, c'est la crainte de la misère pour ses vieux jours ; et, s'il est père de famille, sa crainte est de mourir en laissant ses enfants sans aucune ressource après lui.

Cependant très peu, relativement, font des économies à l'âge où il leur serait facile d'en faire ; beaucoup ont la bonne volonté, mais ont trop de faiblesse dans le caractère et ne peuvent arriver à la réalisation. Il y a aussi un assez grand nombre de personnes qui, malgré leur courage, leur bonne conduite, leur sobriété, ne peuvent pas faire d'économies ; des enfants à élever, des maladies, des manques de travail, sont souvent les causes qui font que l'ouvrier ne peut que vivre, quelquefois même avec difficulté, sans rien retrancher de son salaire journalier.

Puisque l'insouciance, l'imprévoyance ou la faiblesse de caractère pour les uns, l'impossibilité pour les autres, empêchent le plus grand nombre des personnes qui vivent de leur travail de s'assurer des ressources pour leur vieillesse ou pour leurs enfants au cas où la mort viendrait les surprendre avant d'avoir pu les élever, il faut que les chefs d'établissements, prévoyants pour eux-mêmes, le soient aussi pour leurs auxiliaires. Mais là est la difficulté ; on ne peut le faire qu'avec de grands sacrifices d'argent, surtout dans les industries où la main-d'œuvre entre pour une forte part dans le prix de revient ou de fabrication.

Il était très facile — aussi l'a-t-on fait depuis longtemps, — d'établir des caisses de retraite en faisant des retenues sur les appointements ou sur les salaires, pour les employés des administrations de l'Etat, pour ceux des grandes compagnies.

telles que celles des chemins de fer, des grandes usines, des grandes banques, où tout le personnel a des appointements fixes, et se recrute avec facilité par la confiance et la sécurité que ces établissements inspirent. Mais, dans l'industrie privée, il est presque impossible de faire des retenues aux ouvriers sur leurs salaires ; d'abord, ce procédé pour beaucoup d'industries offrirait de grandes difficultés d'application, et trop peu d'ouvriers consentiraient à des retenues qui ne devraient leur profiter que beaucoup plus tard.

Déjà, mais en très-petit nombre, quelques chefs d'industries à idées généreuses, n'occupant, du reste, qu'un personnel relativement peu nombreux par rapport à leur chiffre d'affaires (les machines dans ces maisons aidant grandement au travail) ont institué chez eux, en abandonnant une part de leurs bénéfices, des caisses de retraites et des caisses de prévoyance dont ils ont la gestion ; mais il faut vieillir dans ces maisons pour pouvoir jouir de leurs bienfaits. Parmi celles que je connais, je dois citer la Maison A. Chaix et Cie, imprimeurs à Paris, qui se distingue d'une manière toute particulière par l'ensemble de ses institutions en faveur de tout son personnel : apprentis, ouvriers, ouvrières et employés. On ne saurait trop louer tous ces hommes de bien.

Mais chaque commerce, chaque industrie, a ses exigences et ses besoins particuliers ; ce qui peut se faire dans l'un ne peut pas toujours se faire dans l'autre.

Il y a des industries où tout le personnel travaille dans l'atelier, et, dans la plupart de celles-ci, l'homme n'est que le conducteur des machines et par conséquent produit chaque année une grande quantité de travail ; la proportion de la main-d'œuvre pour les produits sortant de ces ateliers est peu élevée et la part de bénéfice donnée à la maison par chaque personne est plus grande que dans les industries où la machine n'est que l'auxiliaire de l'homme ; là, il faut un personnel beaucoup plus nombreux pour obtenir une somme égale de production ; puis, dans la plupart de ces dernières industries, les ouvriers et les ouvrières travaillent dans leur chambre et peuvent travailler pour plusieurs maisons à la fois. L'industrie de la chaussure est dans cette condition ; non-seulement le plus grand nombre de ces ouvriers travaillent chez eux, mais même beaucoup habitent des localités éloignées de celle où est le siège de la maison.

Placé dans ces conditions de travail, je ne voyais pas la possibilité d'établir dans ma maison d'une manière équitable et fructueuse pour tous, aucun des systèmes de prévoyance

ou de coopération dont j'ai connaissance. Cependant, puisque la fortune m'avait souri, je voulais réaliser, dans la force de mes moyens, un rêve de ma jeunesse, celui que je faisais étant ouvrier, lorsque je voyais de vieux camarades que les forces abandonnaient, ne plus pouvoir suffire à leurs besoins, et qui, n'ayant pas su ou n'ayant pas pu, dans leur jeunesse, faire des économies pour leurs vieux jours, se trouvaient dans la misère sans avoir été cependant ni paresseux ni mauvais sujets. Je me disais que, dans une société bien organisée, il ne devait pas y avoir de ces misères-là, et que je serais bien heureux si un jour je pouvais contribuer à les diminuer.

Depuis cette époque, les caisses d'épargne se sont multipliées et perfectionnées ; les sociétés de secours mutuels ont pris une plus large base et un plus grand développement ; la Caisses des retraites pour la vieillesse a été fondée ; mais toutes ces excellentes institutions, si utiles pour le placement des petites économies, ne sont pas encore bien comprises de tous ceux qui ont intérêt à les connaître. Elles sont suffisantes pour les personnes qui ne craignent pas de se déranger pour le placement de leurs économies, mais celles-là ne forment que le petit nombre, car beaucoup, soit par impossibilité, soit par négligence, soit même par ignorance, surtout à l'égard de la Caisse des retraites pour la vieillesse, ne profitent pas de ces institutions. Il est donc nécessaire de faire autre chose encore en faveur de ceux qui vivent d'un travail journalier.

J'ai beaucoup réfléchi sur cette question, et j'ai imaginé un moyen très onéreux, il est vrai, pour le chef de maison, et qui oblige à une assez grande comptabilité, mais très sûrement profitable pour l'ouvrier et pour l'employé, leur donnant toute sécurité, sans rien laisser d'aléatoire et conservant l'indépendance des uns et des autres, chacun n'étant guidé que par son propre intérêt.

Mais, comme il est juste que chacun soit récompensé selon ses œuvres, j'établis des règles qui ne peuvent profiter qu'aux personnes travailleuses et ayant de la stabilité.

Pour avoir droit à la prime que j'accorde, je fixe un minimum de travail assez bas pour que les ouvriers les plus faibles qui emploieront convenablement leur temps puissent l'atteindre ; pour les ouvrières, je l'ai fixé relativement plus bas encore, afin que les mères de famille travaillant chez elles puissent, tout en soignant leur ménage et leurs enfants, atteindre aussi, et assez facilement ce minimum.

Mon règlement n'est pas favorable aux natures paresseuses, débauchées ou inconstantes ; il vise un but moral, en ne voulant récompenser que les personnes honnêtes, stables et courageuses ; je ne veux aider que ceux qui font des efforts pour s'aider eux-mêmes, et je crois qu'en cela j'aurai l'approbation de tous les honnêtes gens.

Le règlement que je viens d'élaborer pour ma Maison peut, je crois, être appliqué dans presque tous les établissements ayant quelque importance, en faisant, bien entendu, les modifications que commanderont les besoins de chacun d'eux.

Enfin, je serai très heureux d'avoir des imitateurs dans l'œuvre que je fonde, soit parmi mes confrères, soit dans d'autres industries.

F. PINET,

Président de la Société de Secours mutuels de la Cordonnerie de Paris.

RÈGLEMENT

Article 1er

Afin de former une rente viagère pour leur vieillesse à tous les employés, ouvriers et ouvrières attachés à ma Maison aux conditions déterminées dans le présent règlement, j'ai résolu de verser chaque année, à la Caisse des retraites pour la vieillesse, à titre gracieux, et au nom de chacun d'eux, une somme équivalant *à une augmentation de 5 pour 100* sur leurs salaires ou appointements, jusqu'à concurrence de cent francs par an sur la tête de la même personne.

Article 2.

Les versements seront faits à capital réservé, afin qu'en cas de mort de leurs parents, les enfants puissent hériter du capital versé ; mais il sera facultatif au titulaire, s'il désire avoir une rente plus forte, de la demander à capital aliéné (1).

Article 3.

. . . . . .

Ils devront travailler exclusivement pour ma Maison et en faire partie depuis *au moins* trois années consécutives, lesquelles ne

(1) D'après la loi, cette demande pourra être faite même après la liquidation de la pension ; mais, plus il y a de temps que l'abandon du capital est fait, plus la rente à recevoir est forte.

commenceront, pour la facilité de la comptabilité, qu'à partir du premier juillet de chaque année. Mon inventaire ayant lieu à cette époque, tous les comptes seront arrêtés à cette date et les versements effectués dans le courant du même mois ou dans le mois suivant, pour le premier versement avoir lieu en 1877.

Article 5.

N'auront droit au versement que les ouvriers et ouvrières ayant produit pour la Maison un **minimum de travail** déterminé de la manière suivante par la somme qu'ils auront gagnée :

L'ouvrier habitant Paris ou sa banlieue, travaillant directement pour ma Maison, devra avoir gagné, par son travail seulement, dans son année, au moins une somme de Fr. 1,200

L'ouvrier habitant la province, travaillant sous la direction d'un contre-maître ou d'un entrepreneur, devra avoir gagné dans son année au moins une somme de Fr. 900

Les ouvrières habitant Paris ou la province devront avoir gagné dans leur année au moins une somme de Fr. 400

Article. 9

Les hommes appartenant à ma Maison, appelés pour le service militaire, conserveront leur droit acquis au versement, lequel sera fait pour l'année courante au prorata de ce qu'ils auront gagné ; à leur retour, ils ne seront pas obligés de faire un nouveau stage ; ils n'auront qu'à le compléter s'ils n'avaient pas fini leurs deux années.

Pour conserver ce droit, ils devront me donner avis de leur libération dans les huit jours qui suivront et, sur mon invitation de reprendre leur travail, ils devront le faire au plus tard huit jours après la réception de ma lettre ; faute de quoi, ils encourraient la perte de leurs droits et seraient obligés, s'ils revenaient postérieurement, de recommencer un nouveau stage.

Article 20

Pour la facilité des versements, les livrets de la caisse des retraites resteront entre mes mains, mais une feuille établissant leur compte sera envoyée à chacun après chaque versement.

Sur sa demande, le livret sera remis à celui ou à celle qui cessera de travailler pour ma Maison.

Nous voulions terminer notre rapport au chapitre précédent et après une juste appréciation sur tout ce qui pouvait être nécessaire à notre corporation et ses accessoires mécaniques ; mais pour ne pas déroger à notre mandat, au point de vue du progrès et de la défense corporative, nous pensons bien faire d'y ajouter une conclusion.

Nous ne devons pas ignorer qu'un ouvrier, à n'importe quelle corporation qu'il appartienne, est toujours un soldat du travail et doit travailler comme tel pour défendre le commerce national contre toute attaque de concurrence étrangère qui pourrait entraîner le pays dans un chômage désastreux pour la classe ouvrière.

Nous allons d'abord donner notre jugement sur les produits exposés se rattachant à notre partie et en première ligne sur les tiges proprement dites, c'est-à-dire les tiges dont certaines maisons françaises ou étrangères font un commerce spécial. Cet article n'étant que médiocrement représenté à l'Exposition, nous ne serons pas long sur ce chapitre. Il n'y a guère à citer que quelques Maisons de Paris et de la Province, et parmi celles-ci, la Maison Tassaux René de Givet (Ardennes), qui a exposé des tiges assez bien traitées et des molletières avec nouveau fermoir instantané très commode pour l'usage. Ensuite la Maison Lanwiel, à Schlan (Bohême), qui expose des tiges mégis claqué vernis ou veau ciré à claque grande coupe et la bague attenante sur claque au prix modique de 52 francs la douzaine. Nous croyons sûrement que beaucoup de Maisons françaises ne pourraient livrer une tige aussi bien réussie comme coupe et piquage en rapport du prix de vente.

Pour la République Argentine, nous avons pu remarquer et apprécier la tige de botte sans couture de la Maison Meiners Frédéric, d'Esperanza (Santa-Fé), mais quoiqu'il y ait beaucoup d'imagination sur cet article, il n'est pas pratique pour n'importe quelle fabrication.

Voilà tout ce que l'on peut dire sur les tiges qui, croyons-nous, auraient du être mieux représentées à l'Exposition Universelle, parce que de cet article ressort le bon goût de toute notre corporation et que les coupeurs cordonniers dépensent toute leur intelligence pour arriver à un perfectionnement et à des créations nouvelles.

Nous parlerons sommairement de la peausserie, que nous avons vu à la classe 47, où le coloris nous a émerveillé pour toutes les peaux couleurs ou vernis couleurs. En général, elles sont toutes fabriquées irréprochablement et ont un fini hors ligne. La Maison Floquet, entre autres, avait une vitrine splendide et on croyait plutôt y voir de la soierie que des peaux, tant sa fabrication est bien faite.

Pour les basanes, peaux blanches, paille et couleurs, nous remarquons l'Association des Ouvriers de Graulhet, qui a aussi une fabrication sans reproches ; voilà encore à l'actif d'une corporation un bon enseignement à prendre, puisque ses ouvriers ont su s'émanciper de la tutelle d'un patron.

Nous devons ici rendre hommage à la Maison Coste, de Marseille, qui a exposé des mat et chagrin très bien faits et dont le fini est excessivement bien réussi ; quant à ses peaux coloriées, elle reste un peu au-dessous des Maisons qui font cette spécialité.

Ne pouvant donner notre appréciation sur toutes les Maisons, nous nous bornons à dire que l'ensemble de tous les exposants est bon et qu'ils ont fait tous leurs efforts pour mettre les produits français au premier rang parmi ceux exposés par les concurrents étrangers.

Nous ne dirons rien des vernis et mégis, car depuis longtemps on a reconnu l'avantage de la fabrication parisienne sur celle de Mayence (Allemagne) ; on donne cependant la préférence à cette dernière à cause de son bon marché, ce qui porte un grave préjudice à l'industrie française.

CUIRS

C'est toujours le Château-Renault qui tient le premier rang parmi les cuirs, tant pour son fini que par sa fleur blanche et sa chair très bien rasée et battue. Les exposants de province ont fait beaucoup de progrès et on remarque qu'ils

font tous de grands efforts pour arriver à un perfectionnement. Le seul défaut que nous ayons à signaler, c'est que ces peaux ont trop de marques de fabrique et d'initiales, travail bien fait, il est vrai, mais qui n'a du mérite que pour un dessinateur. Nous avons remarqué qu'il manquait des serpettes pour pouvoir bien juger le tannage des cuirs et donner une opinion juste sur ceux qui le méritait, comme la Maison Casimir Rey et ses fils, de Lérant (Ariège), qui a exposé des cuirs naturels dans lesquels nous avons vu un tannage à fond fait dans les règles de la tannerie et corroirie.

Nous nous faisons un plaisir d'adresser d'ici nos félicitations à tous les exposants de notre partie et celles s'y rattachant. Nous les encourageons en vrais travailleurs, persuadés qu'ils sauront tenir le premier rang parmi les concurrents étrangers.

Après avoir rendu hommage à la maison Pinet, de Paris, pour son œuvre philanthropique en faveur de ses employés et ouvriers, en un mot de tout son personnel, nous exprimons le désir de voir un aussi noble exemple suivi par toutes les maisons commerciales et industrielles. Nous estimons cependant que notre admiration pour l'œuvre en elle-même et son digne auteur, ne doit pas nous empêcher de poursuivre sans relâche la grandiose idée de nos amis les socialistes, c'est-à-dire de vaincre le capital, le vrai ennemi celui-là, qui peut être terrassé, dit-on, par notre ardeur au travail ; mais, à mon point de vue, cela n'est pas suffisant, si l'on n'y joint la persévérance, l'union et la solidarité.

Oui, c'est par le capital, ce monstre qui dévore tout, que la classe prolétarienne, la plus intéressante de toutes celles d'ici-bas, se trouve, par notre faute, toujours domptée.

Nous nous trouvons donc tous exposés aux rigueurs du capital qui, selon son bon plaisir, peut nous livrer à la plus noire des misères après nous avoir obligés de vivre au jour le jour.

Mais là ne se bornent pas tous nos maux : nous devons y ajouter le chômage et le malaise qui frappent sans pitié et nous laissent brisés et anéantis lorsque arrive la vieillesse, n'ayant pour toute consolation que la Miséricorde, après une existence de rudes labeurs.

Voilà ce que nous réservent les capitalistes lorsqu'ils nous

trouvent trop vieux, après avoir dépensé toutes nos forces et notre intelligence à les faire prospérer.

On m'objectera peut-être que le Gouvernement fera des lois à notre avantage. A cela je répondrai : non. Tous ces Messieurs étant pétris de la même pâte et voulant comme leurs prédécesseurs nager dans l'opulence, après s'être dit nos amis la veille, deviennent nos ennemis le lendemain.

En ce qui concerne notre avenir nous devons donc rester fermes et inébranlables dans nos principes et ne pas céder un seul pouce de nos droits et revendications, en nous appuyant, ainsi que je vous l'ai déjà dit, sur le travail, l'union et la solidarité. Par ce moyen nous arriverons à enlever aux capitalistes une partie de leur force.

La chose, au premier abord, semble difficile à entreprendre et à mener à bien. Pour la faire réussir il suffit de ne pas redouter ceux que l'on a considérés jusqu'à ce jour comme si puissants, car vous pouvez disposer de la même arme qu'eux, en étudiant profondément la question de la coopérative dans toute son étendue ; vous verrez tous alors que si vous le voulez il nous sera facile d'atteindre le but.

Tout d'abord, nous devons faire l'abandon de nos anciens préjugés, c'est-à-dire cesser de nous jalouser les uns les autres, nous considérer tous comme égaux et avoir toute confiance dans la réussite de l'entreprise projetée. Nous arriverons ainsi, sans grands obstacles, en supportant quelques petites privations, à former un capital de quelques milliers de francs.

A cet argent, fruit de nos économies, nous joindrons toutes nos capacités pour le faire fructifier et les bénéfices seront partagés au prorata de la part versée par chaque membre de l'association.

Quand nous aurons atteint ce but, inutile de vous dire que notre situation sera améliorée, que nous aurons un avenir moins sombre et que par dessus tout nous ne serons plus à la merci de ceux qui exploitent le travailleur à la sueur de son front.

En outre, le premier coup sera porté au capital. De plus, vous réduirez à néant cette maràtre qu'on appelle la Grève et qui jusqu'à aujourd'hui n'a eu aucun avantage pour l'ouvrier.

La faute de cet état de choses provient de ce que l'ouvrier manque d'un point d'appui pour pouvoir résister aux exigences du capital, n'ayant ni argent, ni caisse de secours pour attendre les événements. Ajoutons à cela que, dans beaucoup de cas, l'ouvrier croyant bénéficier d'une augmentation de salaire, par une entente à l'amiable entre les deux parties de la grève, se laisse tromper par des paroles mielleuses ; le tarif signé la veille par le patron est annulé le lendemain et l'ouvrier se trouve remplacé par celui-là même qui a été la cause de la grève.

A la suite de toutes ces intrigues, l'ouvrier est alors obligé de se laisser exploiter et de se taire s'il veut conserver sa place, ayant dépensé pendant la grève les économies amassées sou à sou.

Aussi, chers citoyens, travaillons sans relâche à notre émancipation par l'union et la concorde et comptons sur nos aptitudes au travail et nos capacités d'ouvrier pour nous procurer par notre labeur quelques économies afin d'avoir une épave de salut pour ne pas sombrer, puisque nous sommes les naufragés de la société.

L'œuvre coopérative ayant déjà été émise par notre vaillant ami, le citoyen Zanini, il ne nous reste plus qu'à faire des vœux pour que toutes les corporations la mettent en pratique, puisque c'est le seul chemin que doivent suivre les vrais travailleurs pour arriver à leur émancipation.

Nous pourrons alors saluer cette œuvre sublime des cris de : *Vive le Travail et la Coopérative !*

Marseille, le 18 octobre 1889.

TH. AVELLAN.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Léonce VACHENT

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Selliers et Bourreliers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Léonce VACHENT

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Selliers et Bourreliers

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Le Conseil Municipal de Marseille vient de donner une nouvelle preuve de l'intérêt qu'il porte aux Syndicats ouvriers, en leur permettant d'envoyer des délégations à l'Exposition Universelle de Paris.

Fier de la distinction dont j'ai été l'objet de la part de mes camarades de travail, qu'on me permette, en commençant ce Rapport, de leur en témoigner toute ma gratitude.

Je remercie aussi le Groupe de la Sellerie Militaire Parisienne et l'Union de la Bourrellerie, pour l'accueil sympathique et tout cordial qu'ils m'ont fait et l'empressement qu'ils ont mis à me donner bien des renseignements.

En mon nom, mais surtout au nom de la Chambre Syndicale que j'avais l'honneur de représenter, je dis à tous : Merci....

L'Exposition Universelle de Paris, résume le génie, la puissance et surtout le progrès de tous les peuples, qui ont répondu à l'appel fait par le Gouvernement

de la République, de venir participer au grand tournoi international qu'elle donnait pour glorifier le travail.

Beaucoup ont répondu et sont venus se mesurer pacifiquement.

Je déclare tout d'abord, et avec fierté, que parmi toutes les nations concurrentes la France tient la première place pour le fini de ses travaux et le perfectionnement de son outillage.

J'ai eu la joie de constater, et cela sans parti-pris ni chauvinisme, que parmi les nombreux articles de Sellerie exposés par tous les pays, la France tient la tête dans cette lutte pacifique.

Je n'ai, certes, à enregistrer, aucune innovation capitale, aucune œuvre puissante de nos métiers, forçant l'admiration, mais un progrès latent et le maintien de la supériorité française.

Les harnais exposés par les premières maisons de Paris, sont du meilleur goût, d'une confection irréprochable et d'un luxe choisi.

Les maisons Camille, rue de Château-Landon ; Lebois, rue Saint-Denis et Garreau, rue de Bondy, ont exposé des selles et des brides de genres différents, le tout d'un goût exquis et d'un fini soigné, pouvant lutter avec les meilleures maisons Anglaises, très renommées pour ces spécialités.

La Bourrellerie, comme harnachement de fatigue ou de transport, n'y est que très faiblement représentée.

La maison Renaudin, avec un harnais de camion assez soigné nous présente un tirage mobile, variant de 8 à 10 centimètres.

Grouazel, bourrelier, rue Tombe-Issoire, nous présente à peu près le même système d'*attèles*, à fermetures à cliquet, pouvant monter ou descendre le tirage de quelques centimètres.

Emile Renoult, bourrelier, à Maisons-Alfort, expose un collier articulé à garot mobile, pouvant s'allonger et s'élargir suivant l'encolure du cheval, grâce à une courroie recouvrant le garot, que l'on serre ou desserre à volonté.

Un collier, en tôle d'acier, est présenté par la Société Générale de Harnachements Métalliques. Il se compose de deux flasques en forme d'U réunies à la partie supérieure par une arcade, et à la partie inférieure, par une fourrure portant l'appareil de fermeture. Les deux flasques latérales portent les crochets de traction et les guides des rènes. Ce collier, dit élastique, se place et s'enlève très facilement. La Compagnie Générale des Omnibus de Paris, fait des essais actuellement de ce système, ce n'est qu'après ces essais que l'on saura s'il est ou non pratique.

La maison Durand, rue Cambronne, nous présente un harnais d'administration tout à fait ordinaire, et une sellette, dite indélassable. Le panneau est fixé aux quartiers, par des vis placées tout autour à égales distances. Rien de bien avantageux, à mon avis, à ce système, qui supprime seulement une partie du travail et ne rend aucun service capital.

Pour les maisons de Sellerie, comme harnachement de luxe, les exposants sont beaucoup plus nombreux que pour la Bourrellerie.

Je place, en première ligne, la maison Planchenault.

La meilleure et la plus belle exposition pour le

fini de ses produits. Deux harnais de carrosse et trois de cabriolet composent sa vitrine. Travail délicat, excessivement soigné. Régularité parfaite dans la coupe et confection irréprochable.

Il y a surtout un harnais à un cheval, d'une coupe distinguée et finit à la perfection. C'est cette maison, qui obtiendra certainement la plus haute récompense, justement méritée.

Il est certain, comme pour toutes les maisons d'ailleurs, que cette fabrication est l'œuvre d'ouvriers spéciaux travaillant à la journée, ce qui leur permet de donner tout le temps nécessaire pour finir complètement ce genre de travail.

A signaler aussi la maison de harnachements Vanlenberghe. Exposition superbe ; travail très soigné ; harnais luxueux, aux garnitures richement armoriées ; coupe et confection habiles ; brides et selles de course d'un fini parfait.

Hermès, faubourg Saint-Honoré, nous présente aussi plusieurs types de harnachements fins très réussis. Un harnais de cabriolet, entr'autres, genre Américain, très léger et tout vernis. Traits ronds, surdos, martingale et muzerolle également. Les œillères, les quartiers de la sellette, d'une coupe très gracieuse, sont cousus entre cuir et chair et encastrés en-dessous. Cette maison, avec les maisons Griffault, faubourg du Temple et Clément, boulevard Haussmann, tiennent un bon rang comme exposants, et maintiennent le niveau de la fabrication Parisienne, si renommée pour notre corporation.

Bernard fils, boulevard Magenta ; Cauchois, rue de Bondy et Lasne, rue de Penthièvre, exposent

des travaux très soignés comme harnachements de luxe, et prouvent que la Sellerie Française n'a pas dégénéré.

La Province, n'a aucun exposant de nos corporations. Est-ce les frais énormes de déplacements, qui ont fait reculer diverses maisons de Province et motivé cette abstention, je le crois. En tout cas, c'est un fait déplorable que je regrette.

Quelques grandes villes auraient pu rivaliser avec la capitale, avec certains avantages.

La Carrosserie Parisienne est largement représentée. Presque toutes les maisons principales ont envoyé leurs plus beaux types, et comme coupe et comme confection. Il me faudrait les citer toutes, sans oublier surtout, Faurax, de Lyon. Je laisse à mon collègue des carrossiers le soin de vous renseigner, à ce sujet, avec plus de compétence.

Dans les sections étrangères, je citerais tout d'abord l'Espagne.

Belle exposition. Coupes et formes originales mais d'un fini parfait.

L'Angleterre, avec la maison Ordagnier, nous a procuré aussi l'avantage d'examiner ses produits. Comme harnachement, rien à signaler. Travail soigné mais n'égalant pas la moyenne des fabriques françaises. Plusieurs selles et brides jaunes très bien faites et d'une propreté irréprochable. A remarquer encore quelques malles et valises. Malles lits d'enfants, malles d'explorateurs qui, ouvertes, forment un lit complet, contenant chacune : matelas, couvertures et vêtements de nuit.

L'exposition Belge est très ordinaire.

Il me reste à vous parler du pavillon affecté au Ministère de la Guerre.

Je citerais en premier lieu, une maison de Marseille : Théophile Faucon, fabricant d'équipements militaires. Très beau carré, quoique mal situé et composé en grande partie d'habillements. Comme grand équipement, un havre-sac à patelette mobile, permettant à volonté l'agrandissement ou la réduction du volume.

Quelques articles différents, cartouchière, porte-épée, ceinturon et bretelle de fusil, le tout en toile noire doublée remplaçant le cuir et cousu à la machine.

Je trouve cet emploi peu pratique et comme durée et comme entretien. Il nous retire ensuite une partie de la façon et je souhaite que son système ne soit pas adopté.

Frank, de Paris ; la Société Générale des Fournitures Militaires ; Helbronner, et Altairac, d'Alger exposent aussi divers articles de grand équipement. Havre-sacs d'Infanterie et du Génie, conformes aux types que nous fabriquons à Marseille. Etuis de revolver de Cavalerie et harnachement d'Artillerie. Tous ces travaux sont très bien confectionnés, mais aucune innovation

Altairac expose, en outre, dans le pavillon Algérien, quelques brides et selles Arabes essentiellement originales,

Maillet, capitaine en retraite, a inventé un havre-sac-valise pouvant se porter à volonté, à la main au moyen de deux poignées, ou à dos, avec bretelles.

Mauvais et impraticable, sans aucun avantage, au contraire, sur le havre-sac actuellement en vigueur.

La maison Champiot, et d'autre part un capitaine d'Artillerie, Thouvenay, ont trouvé à peu près le même système de mors, dit décrochetable, c'est-à-dire que sans ôter ni rênes ni têtières, on peut enlever le mors, grâce à un mousqueton adapté aux montants des brides et des rênes. Cette adoption peut avoir son utilité en certains cas, mais est peu avantageuse en général.

La maison Camille, de Paris, expose des brides et des selles militaires trés solides et bien faites et méritant, certes, un encouragement.

Là, s'arrête à peu près le mandat que vous avez bien voulu me confier.

Je tiens à signaler, en terminant, la réussite complète, le succès immense de ce grand tournoi internationnal dû au gouvernement de la République.

Tout ce que le monde entier possède dans les arts, les sciences et le travail, comme capacités, comme génie, est largement représenté dans cette immense arêne,

La Galerie des Machines est une merveille.

Le Palais des Beaux-Arts et le Dôme Central des chefs-d'œuvre dûs aux artistes et travailleurs de tous les pays.

Et la France qui se confond aujourd'hui avec la République peut être fière des résultats obtenus, et a le droit de regarder sans crainte l'avenir, car une nation qui enfante de tels prodiges, ne peut périr.

J'ai profité aussi de mon séjour à Paris pour traiter de la fédération corporative, avec mes collègues des groupes parisiens.

Dans une réunion qu'ils ont donnée à mon intention, la fédération des Syndicats de la corporation a été adoptée en principe.

L'élaboration des statuts et règlements a été réservée jusqu'après entente avec tous les Syndicats adhérents.

J'ai promis le concours du nôtre, certain d'avoir exprimé l'opinion de la majorité d'entre nous, car de cette union dépend beaucoup la réalisation de nos revendications. Là où isolés nous échouerions, nous aurons presque la certitude du succès quand nos demandes seront présentées et appuyées par la majorité des Selliers et Bourreliers de la France entière.

Nous voulons lentement, pacifiquement, mais sûrement arriver à une amélioration de notre état social. Le gouvernement de la République a le devoir d'aider et d'encourager dans cette voie la classe ouvrière.

Mais pour cela, il nous faut beaucoup de bonne volonté, beaucoup d'énergie et d'union.

Réveillons et excitons les indifférents à nos idées. Qu'ils viennent se grouper et rallier le drapeau. Là est le salut. Ayons conscience de nos droits et de nos devoirs. Habituons-nous à faire nous-mêmes nos propres affaires.

Nous avons un moyen de défense économique, nous possédons pour cela une organisation excellente qu'on peut améliorer : c'est le Syndicat, où toutes les questions intéressant les travailleurs, peuvent être discutées librement.

Il nous permet, en même temps, de nous aider mutuellement dans les crises industrielles.

D'arriver, sinon à supprimer, au moins à soulager

nos souffrances et de mettre en pratique la solidarité ouvrière en recherchant ensemble les moyens les plus favorables, pour amener l'émancipation de la classe prolétarienne.

Ici se termine mon mandat. A vous de juger, Citoyens, si je l'ai rempli avec honneur, avec dignité.

Léonce VACHENT
Délégué des Selliers et Bourreliers

Marseille, le 20 Août 1889.

Dans l'Assemblée Générale extraordinaire du 7 Septembre où syndiqués ou non avaient été régulièrement convoqués, le Délégué à l'Exposition ayant donné lecture de son rapport, l'ordre du jour suivant a été présenté par le Citoyen Simon :

La Chambre Syndicale des Selliers et Bourreliers, après avoir entendu la lecture du rapport de son Délégué à l'Exposition, constatant avec plaisir que le Citoyen Vachent, Délégué, a donné un compte-rendu très complet sur toutes les questions concernant nos corporations, non seulement au point de vue national mais encore au point de vue international, manifeste son contentement an Citoyen Vachent, pour la manière dont il a rempli son mandat, et l'assure de toute sa symphathie.

Signé : SIMON.

A l'unanimité, l'Assemblée adopte cet ordre du jour.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen BRUYÈS Auguste

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Carrossiers

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

—

1892

RAPPORT

DU

Citoyen BRUYÈS Auguste

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Carrossiers

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

MESSIEURS,

Avant de vous présenter mes observations sur l'étude à laquelle je me suis livré, permettez-moi de vous remercier sincèrement de l'honneur que vous m'avez fait en me désignant comme votre délégué.

La Carrosserie, à l'Exposition, n'est sérieusement représentée que par la France, l'Amérique et la Belgique; les autres sections étrangères n'ayant amené que deux, trois, quatre voitures, on ne peut juger, sur un si petit nombre, de l'état dans lequel se trouve cette branche d'industrie.

La Carrosserie française a obtenu un grand succès. Elle compte environ 140 voitures de maître et 35 à 40 voitures de commerce, non compris l'exposition du charronnage, à l'Esplanade des Invalides, qui est très importante.

Ces différentes voitures ont été exposées par nos plus grandes Maisons de Paris, de Lyon et de Marseille ; elles ont été très appréciées par les visiteurs pour la composition, le bon goût et le fini du travail. On a remarqué cependant qu'il y a peu de variété dans les voitures exposées.

CLASSE 60

SECTION FRANÇAISE

Vis-à-Vis

exposé par la Maison Grummer, *de Paris.*

Cette voiture est assurément une des plus belles de l'Exposition, elle est due à la composition de M. Grummer qui, satisfait du brisement des coupés qu'il fabrique, en a appliqué le galbe pour les brisements de ce vis-à-vis.

Les côtés de la caisse sont garnis d'un petit matelas capitonné ; ceux du fauteuil de derrière ont de plus un accoudoir en maroquin capitonné dessus avec fond tendu.

Garniture.— En drap et maroquin chagriné d'une nuance brune. Galons passementerie.

Dossier à côtes avec deux rangs de piqûres disposés en losange. Extérieur de la tabatière recouvert en vache vernie, le tablier d'intérieur y est fixé et replié quand le fauteuil de devant est occupé, une pente en drap avec plis et larges galons. Deux petits coussins, dessus en maroquin, dessous en drap.

Bas de marches en moquette, portes recouvertes d'un matelas capitonné avec large galon. Le siège du cocher est entièrement en drap. Il est garni d'une haute boîte de guide et d'une petite boîte placée à côté tout tendu.

Pente avec plis, jupe en cuir fort. Un tablier en vache vernie est maintenu plié contre le garde-crotte. La grosse bourrellerie est en vache lisse ; tapis en moquette.

Peinture. — Fond de la caisse et du train brun marron réchampi, bande et filet détachés vermillon. Cette voiture, par son ensemble, ses proportions et son exécution parfaite, a été très appréciée.

Un autre vis-à-vis à tabatière, genre anglais, exposé par la Maison Muhlbacher, de Paris.

Ce modèle est assez important pour sa forme et son montage. Caisse forme mylord rond à jour, très-haut monté, à 8 ressorts, flèche bois ferré, train un peu lourd.

Garniture. — Maroquin brillant, piqûres boutons emboîtés.

Peinture. — Caisse bleue, filets découpant la forme, train jaune paille.

Siège coquille breack garni caoutchouc ; grandes ailes aux marchepieds, derrière des marchepieds garni en cuir.

Landaus

On trouve peu de variétés dans la forme et le genre des Landaus exposés ; 4 seulement auraient une différence dans le galbe.

Un, de la maison Jeantaud, dont le bas de la caisse a les angles arrondis d'un plus petit rayon et dont la porte ne descend pas jusqu'en bas. Moutonnets en bois, capote automatique, roues à deux jantes. L'ensemble est d'un aspect léger et d'une solidité parfaite.

Un autre, de M. Fauras, de Lyon, avec coffre breack, ailes du devant en S ; ressorts d'arrière train à crosse, moutonnets en bois et frein Gambaro.

Un troisième, de MM. Ehrngard et Delbecque, serruriers en voiture à Paris, exposé en blanc, les angles dans le bas de la porte et des brisements sont arrondis d'un plus petit rayon.

Enfin un quatrième, de MM. Healey et Cie, de New-York, dans l'exposition des Etats-Unis, avec coffre breack très élevé et moutonnets en bois.

Pour les garnitures, c'est le vert foncé et le bleu qui dominent. En général ces voitures ne laissent rien à désirer pour le fini du travail. Quelques-unes mêmes méritent d'être signalées pour leur élégance et leur solidité.

Tel est le landau de la Maison Belvalette, de Paris, monté à pincettes, trois glaces, armon cintré de derrière et deux devants.

Garniture. — Drap et maroquin, siège en drap vert.

Peinture. — Vert foncé avec bande noire ; forge et charronnage d'une exécution parfaite.

Un autre, de la Maison Maleval et Vacher de Paris, peut aussi attirer l'attention. Ce landau est monté à pincettes, trois glaces, caisse à angles arrondis, siège se relevant, moutonnets droits, cinq ressorts derrière, avant-train ordinaire, marchepieds ovales.

Garniture. — Drap et maroquin vert avec accoudoirs à plis formés.

Peinture. — Vert foncé, bandes et filets, forge et charronnage très appréciés.

On peut citer aussi ceux des Maisons Binder aîné, de Paris et Faurax, de Lyon, très bien finis.

Coupés

Comme ensemble, les coupés produisent un très bon effet, plusieurs sont d'une composition parfaite, rien n'a été négligé pour le fini du travail. Parmi ces voitures, 14 peuvent être citées, sauf quelques légères différences pour la ressemblance de leurs modèles.

Noms des exposants et distinction des modèles :

Maison Binder, moutonnets en bois, angles au brisement arrondis d'un rayon plus court.

Binder Aîné, ressorts derrière à crosse, moulures aux frises et au coffre.

Binder Henri, moutonnets en bois, ressorts à crosse derrière, moulures aux frises.

Boulogne, ressorts crosse, lanternes carrées.

Bourgeois, moutonnets bois, moulures aux frises.

Faurax, de Lyon, frein Gambaro.

Faurax, de Marseille, frein.

Felber, moutonnets bois, moulures aux frises, ressorts d'arrière-train à crosse.

Firmin, moutonnets bois, ressorts d'arrière-train à crosse, moulures aux frises.

Girard et Dometté, ressorts à crosse, moulures aux frises.

Kellner, moutonnets en fer avec arc-boutant, ressorts à crosse, roues cerclées en cuir, palette du marchepied à l'entrée du coffre.

Leffroy, moutonnets bois, ressorts à crosse, moulures aux frises.

Renaud, moutonnets bois, ressorts d'arrière-train à crosse, moulures aux frises.

Rostaing, moulures aux frises.

Tous ces coupés sont munis aux portes et fixées sur le montant de l'arrière d'ailes en cuir. Les portes descendent jusque dans le bas des brancards.

Garniture. — C'est le drap et le maroquin qui sont le plus usités ; comme nuance le bleu et le vert.

Les peintures en sont très soignées et très bien finies ; il y a beaucoup de filets clairs sur teintes foncées et la méthode suivie pour le réchampissage n'est pas uniforme. On voit autant de trains réchampis entièrement que de réchampis à l'anglais, c'est-à-dire portant leurs bandes en filets sur les plats de ressorts, les moyeux et les tours de jantes seulement.

Parmi ces coupés, on peut citer ceux des Maisons Faurax Albert, de Marseille et de Valliot, de Paris.

Le premier coupé, chaise forme ancienne modifiée, très convenable, monté à pincettes, moutonnets arrondis, traverse sculptée avec ressorts, marchepieds ovales garnis caoutchouc à une seule branche. Train ordinaire, armon cintré, lisoir cintré avec roues à deux jantes, essieu à patente, mécanique au siège à volant.

Garniture en drap et maroquin vert avec coins du dossier de lunette arrondis tout capitonné.

Matelas de côtés capitonnés, dossier à plis formés. Le châssis de devant se compose de trois glaces biseautées. Celle du milieu est mobile et peut aller de droite à gauche, elle est retenue par un presse glace placée au milieu de la traverse.

Siège en drap avec boîtes ; tablier recouvert par une patelette en cuir verni ; jalousies à lame mobile se refermant par un ressort.

Peinture. — Vert bronze, bandes et filets.

Le second, monté sur des ressorts cintrés à pincettes, essieu à patente, roues très bien soignées, marchepieds ovales, deux ailes des côtés de la portière, timon et brancards.

Garniture. — En drap et maroquin bleu à plis formés, siège en boîte, garni en drap bleu avec tablier, peinture assortie à la garniture. Cette voiture a été vendue à M. le Baron Merlin, à Paris.

Duc

exposé par MM. Maleval et Vacher, *de Paris.*

Ce qui distingue tout particulièrement cette voiture, consiste dans le siège du domestique, placé derrière la caisse. Ce siège est élevé sur ferrures articulées en parallélogramme et venant rabattre avec le siège sur la planche de pied. En poussant cette planche, elle glisse dans des rainures et tout disparaît sous le siège.

Garniture. — En maroquin et drap noir, passementerie en galon noir, avec dessins en soie jaune, piqûres, pompons avec cœur en soie jaune.

Dossier Voltaire en maroquin capitonné à losanges. Deux petits coussins et un coussin de guide capitonnés.

Bas de marches en moquettes. Plancher recouvert de parquet noir avec tapis en moquette. Strapontin fixé au garde-crotte et capitonné en maroquin, le dessous enveloppé de vache lisse. Garde-crotte dépassant la largeur de la caisse, tablier en vache vernie.

Le siège de derrière est garni d'une boîte tendue de drap avec joncs en cuir lisse sur les angles ; galeries enveloppées.

Peinture. — Panneaux de caisse, fond bleu de roi, entouré d'un filet jaune or.

Un autre duc, à capote, siège mobile, monté à pincettes avec grand garde-crotte est également exposé par la Maison Rostaing, de Paris.

Garniture. — Drap gris souris avec galons assortis ; ailes de côtés cuir verni, allant jusqu'aux marchepieds.

Peinture. — Gris réchampi, filets orange.

Mylords

Les mylords exposés par nos plus grandes Maisons sont assez bien, mais d'un aspect très lourd. Quelques-uns ont jusqu'à 44 centimètres de largeur de panneaux entre moulures. D'autres ont un peu plus de relevé derrière à l'accoudoir et la gorge plus creuse, de façon que la corne qui va finir sous le siège est presque verticale.

Beaucoup de voitures ont un emplacement dans le coffre pour y loger le tablier. L'ouverture par où il passe est fermée par une pente en cuir dont la longueur égale la largeur du coffre ; elle est fixée contre la traverse du haut du coffre au moyen d'une baguette en cuivre.

Cependant, dans le nombre on peut citer celui de la Maison Kellner, de Paris, avec caisse à balustre, cinq ressorts, moutonnets cintrés, traverse ronde, avant-train ordinaire monté à pincettes ; deux grandes ailes jusqu'aux marchepieds. Siège mobile, strapontin à mécanique, tablier logé dans le coffre et recouvert d'une patelette en cuir verni.

Garniture. — En drap et maroquin vert avec plis.

Peinture. — Vert foncé, bande noire, filets gris.

Deux autres modèles très gracieux de la Maison Muhlbacher, de Paris.

Un mylord à huit ressorts et un mylord à pincettes. Le premier, genre ancien, forme ronde, panneaux de dossier très haut, train léger, flèche en acier, grandes ailes des côtés des marchepieds.

Garniture. — En maroquin vert olive.

Peinture. — Vert, filets jaune soufre.

Le second, caisse carrée formant frise, brancard à jour, assise profonde, devant très allongé, strapontin à glissière et à ressorts (système breveté) se tirant en soulevant légèrement le siège, moyen très pratique, petites ailes devant et derrière.

Garniture. — Maroquin lisse, boutons ; boites de siège à l'anglaise, coquille cuir noir et caoutchouc, montage haut devant, léger d'ensemble.

Un autre, également bien fait, de la Maison Bourgeois, de Paris, avec caisse à jour, monté à pincettes.

Victoria

exposée par la Maison Binder Henri, *de Paris*

Caisse à bateau, panneaux en osier cannelé, monté sur ressorts à pincettes. Moutonnets en bois cintré, traverse sculptée, capote automatique, tablier se pliant dans la gorge du coffre de la caisse.

Garniture. — En drap et maroquin bleus, accoudoirs à plis formés.

Peinture. — Caisse bleue, bandes et filets clairs.

Un autre modèle très apprécié aussi est exposé par M. Felber Charles, de Paris.

Mail-Coack

Pour ce genre de voitures, on peut dire que toutes celles qui sont exposées par nos fabricants méritent d'être appréciées. Exécution parfaite.

Sauf quelques légères modifications, ces voitures ont à peu près la même forme, même confortable, même composition.

En ce qui concerne la forge, le charronnage, la Maison Binder Henri nous montre un modèle des mieux réussis. Un autre encore peut attirer l'attention, c'est celui de M. Kellner, qui tout en conservant son type primitif avec tous ses avantages, a subi une modification dans ses côtés. Pour la commodité, on a supprimé l'échelle en la remplaçant par quatre marchepieds adhérents à la voiture. Ces marchepieds se plient et deviennent invisibles. Les ouvertures de l'intérieur et du dessous sont très appréciées par les amateurs, la garniture et la peinture ne laissent rien à désirer, couleur rouge.

Modèle exposé par la Maison Mulhlbacher, *de Paris*

Mail-coack forme ancienne, taille moyenne, poids 1.100 kilogs, très léger pour son aspect lourd.

Support de derrière en bois, trois parties reposant sur deux supports garnis en cuir fixés dans le châssis du siège de derrière. Banquette d'impériale dépassant l'impériale, ce qui permet cinq places à l'aise, coffre d'impériale contenant des coffrets à victuailles, vaisselle et argenterie.

Le tout se déployant en dehors par un crampon à glissière ; la table est formée par un panneau mobile se passant au dessus des coffrets.

Une tente abri pour le lunch formée de quatre parapluies mobiles et de 4 tringles en cuivre creux et bronze traversant l'accoudoir et s'engageant dans les bas d'une double carrée. Ces parapluies sont mobiles et étant démontés se mettent dans un étui en toile cirée que l'on place sur le couvercle du coffre au moyen de courroies et de crampons en fer.

Les tringles viennent sur les côtés et sont placées sur les supports garnis en cuir ; entre la distance des deux banquettes, un filet en cuir sert à mettre les manteaux.

A droite, panier osier, porte-cannes ou parapluies. La trompette est dans un étui en cuir. Une pendule fixée sur la coquille qui est garnie en caoutchouc à pointe de diamant.

La planche de pied et celle de derrière sont à charnières, pour éviter d'ouvrir la porte de devant lorsque les chevaux sont attelés. Le coffre de derrière est garni de deux caissons doublés en zinc formant glacière. Au dessus se trouvent deux casiers avec compartiments pour la verrerie, garnis en molleton ; un autre, pour les serviettes.

L'enrayage s'obtient au moyen du frein (système Gambaro) et se produit à l'arrière par une traction imprimée sur les derrières des moyeux, au moyen d'une hélice en acier formant 3 révolutions, garnie en cuir fort. Ces deux hélices sont mises en mouvement par une pédale agissant avec le pied sur une longue descente. L'enrayage peut se produire instantanément à volonté.

Les résultats obtenus sont excellents et présentent beaucoup de sécurité. Les roues sont à demi-patente ce qui donne plus de longueur d'essieu, par conséquent plus de force, moins de précision par le réglage au moyen des trois

écrous. Carré derrière, ce qui permet surtout en voyage de faire graisser.

La voie est égale et large ce qui permet au train de devant de tourner un peu plus court.

Peinture. — Caisse jaune et filets, train jaune. Ensemble de la voiture parfait et très-complet.

Calèche

exposée par la Maison Binder Frères, *de Paris*

Calèche à 8 ressorts, grand modèle, forme bateau, un seul siège, brancards à trois pièces, caisse montée sur ressorts en C, jantes de force recouvertes de semelles en bois. La flèche est composée d'une âme en frêne d'une seule pièce sur laquelle deux bandes de fer sont rivées, allant d'un bout à l'autre. Les palonniers sont en bois et forment plusieurs cintres. Petites roues à six jantes, grandes à sept, marchepieds à palette garnis en maroquin, coquille carrée.

Garniture. — En maroquin lissé bleu.

Peinture. — Caisse bleue, train rouge. Armoiries de l'Empire de Russie sur les panneaux. Cette voiture est très-élégante dans sa forme ancienne.

La Calèche occupe une très petite place à l'Exposition ; l'appréciation en est difficile vu le petit nombre de modèles exposés.

Phaëton

On construisait, il y a quarante ans, des phaëtons à flèche avec encastrure sur les essieux ; aujourd'hui l'ancienne mode reparait, sauf quelques différences ; plusieurs voitures ressemblent aux anciens modèles.

Parmi celles qui sont exposées, figure le phaëton à flèche, caisse droite, monté à pincettes ; le phaëton de maître, à flèche, 8 ressorts ; un autre, à capote, de la maison Grummer. En général, ces voitures sont assez bien, le travail est soigné et l'exécution parfaite. On remarque celui de la maison Labourdette, de Paris, qui est très-bien comme proportions ; c'est un phaëton de maître, caisse droite, avec

capote, monté à flèche, ailes de côté, 4 ressorts devant et derrière.

Forge et charronnage très-bien fini.

Garniture. — En drap et maroquin bleu tout capitonné.

Peinture. — Assortie à la garniture ; belles lanternes rondes. En fait de nouveauté, c'est le phaëton monté à l'américaine sans passage, avec une voie assez large pour braquer suffisamment et assurer la stabilité de la voiture. La ceinture, très-inclinée du siège, à rotonde.

Breack

exposé par la Maison Valliot, *de Paris*

Vendu à M. le comte de Cavo, à Portos (Portugal). Modèle très-élégant, monté à pincettes avec mécanique, trois banquettes, train avec lisoir en bois droit, armon en bois avec branche en fer. Marchepieds à trois branches, roues très-hautes, parties de forge bien finies, garde-crotte en cuir verni. Volée pour deux chevaux.

Garniture. — En drap bleu, coussins mous, dossier capitonné.

On trouve différents genres dans le nombre des breacks exposés ; les uns sont à tapissières, les autres à pincettes et plusieurs en blanc. En général ces voitures sont très bien finies. On a remarqué ceux des maisons Lagogue Edouard, à Alençon (Orne), et Courtin, à Gournay-en-Bray (Seine-Inférieure).

Le premier, breack alençonnais, jolie création, monté à pincettes, caisse en bois guilloché, grande passe, trois sièges dos à dos, essieu à patente, roues très bien faites, jolis marchepieds, peinture jaune, garniture bleue, mécanique à côté avec volant.

Le second, breack tapissière, bois verni, à capucine, quatre roues, caisse à barrettes droites, monté à pincettes, timon cintré, portière à la caisse, garde-crotte en bois avec tablier en cuir et lanternes, mécanique à volant, exécution parfaite.

Stanhope

Exposé par la Maison Faurax, *de Marseille*

Cette voiture a été très appréciée par les amateurs, pour son genre et sa composition. Caisse carrée, à jour, montée sur cadre. Deux grands ressorts avec un palonnier à pivot fixé sur la traverse de devant. Capote automatique, essieu à patente.

Garniture. — En drap gris plomb, moitié capitonné moitié tendu. Coussin de guide et grand coussin relevant ensemble. Deux ailes à côté de la caisse, accoudoir avec jonc verni noir. Grand garde-crotte avec angles arrondis en cuir verni.

Peinture. — Fond noir, ballustre sur la caisse gris plomb. Belles lanternes rondes, charronnage et forge bien réussis.

Carrick

De M. Faurax, *de Lyon*

Carrick à un cheval, pour dame, très bien compris pour son montage. Caisse à bateau, ressorts cintrés, soupente et moutonnets à la caisse se relevant à volonté à la demande du cheval. Garde-crotte avec galerie garnie en cuir verni ; capote automatique avec porte-voix à pression placé à côté de l'accoudoir.

Garniture. — En drap vert.

Peinture. — Vert foncé avec bandes et filet clairs, roues garnies de caoutchouc.

Dorsay

Exposé par la Maison Mulhbacher, *de Paris*

Forme ancienne, haut monté, train léger, flèche bois ferré sur trois faces, montage dégagé. Ressorts en C, soupentes arrondies, deux rangs de piqûres et deux traits de formoirs sur les bords. Point de boucle ni de courroie de Saint-André.

Garniture. — En satin bleu-cantine devant, avec pendule et accessoires. Valeur 7,500.

Peinture. — Caisse bleue, train rouge, bandes noires. Ailes devant et aux portes, siège garni en caoutchouc. Très élégant dans son train.

DOMOND, *Carrossier à Pouillys-Charlieu (Loire), Inventeur de la*

Transformative

Voiture prenant quinze formes différentes, ayant l'avantage de remplacer depuis la voiture de commerce jusqu'à la voiture de luxe.

La transformation en est simple et ne demande que dix minutes pour chaque forme ; elle peut se faire en voyage également. Cette transformation est très bien comprise, mais elle offre des difficultés pour la pratique, elle laisse un peu à désirer au point de vue de la solidité. Quant à la garniture et à la peinture, bon travail, couleur bleue, rideaux ; caisse restant la même, le siège de devant et l'avant-train se lèvent pour y placer le brancard. Ce dernier est à coulisse et à crapaudine. On a ainsi une voiture à deux roues.

Une autre, prenant également trois formes et d'une extrême légèreté, est exposée en blanc par M. NAGUIN CONSTANT, de Montrichard (Loir-et-Cher),

Cette voiture, appelée Montrichard, est construite en bois courbé, à six places, très confortable. Pour la transformation, le siège de derrière pivote sur lui-même, rend l'accès facile et s'enlève à la main. La voiture forme alors un *dog-cart.*

Les parcloses à coulisse se retirent à volonté et l'on obtient un fourgon à bagages.

MAISON L. GONET, *de Sèvres (Paris)*

Voiture de famille à deux roues, avec caisse droite, barrette capucine et tablier. Brancard faisant le tour de la caisse, deux glaces de côté, quatre places à l'intérieur et trois devant. Marchepieds branche cintrée, palette ovale mobile.

Peinture. — Vert, filets rouges.

Garniture. — Coussins en vache vernie et tablier cuir verni. Lanternes au garde-crotte. Cette voiture et très légère et peut être attelée à un cheval. Ensemble très bien.

Voitures de Commerce

De nombreuses voitures de commerce ont aussi leur place à l'Exposition. Toutes peuvent être appréciées pour leur utilité.

Grands camions, grands chariots, voitures agricoles et voitures de distillation présentés par nos fabricants de carrosserie.

On peut citer comme modèle une voiture de distillation à deux chevaux et à cinq cases, de la Maison E. Le Chevalier, de Paris.

Cette voiture sert pour la livraison des liquides au détail, c'est-à-dire par litres ; elle contient 32 paniers de 15 litres, qui font un total de 480 litres ; plus un panier à l'impériale qui contient 277 litres.

La charge de cette voiture est de 757 litres, sans surcharge, tout en réservant la place pour les deux hommes qui se trouvent assis sur la banquette de devant. Il y a entre les paniers la place pour y loger 20 bocaux de 2 litres de fruits à l'eau-de-vie.

Cette voiture est pourvue, à l'impériale, d'une garniture de stores en toile imperméable qui préserve les liquides, les sirops, ou spiritueux, de l'action du soleil ou de la pluie. Sur les côtés de cette voiture, anciennement on mettait des colonnes en bois pour séparer les cases à paniers, qui faisaient une épaisseur au minimum de 0,04 cent. Elles sont remplacées par des colonnes en fer de 0,01 cent. d'épaisseur, ce qui fait que sur la longueur de la voiture on gagne 0,03 cent. de raccourcissement par case. Par suite, la voiture devient moins lourde, tout en ayant la même contenance et permet de tourner dans les courbes les plus exiguës.

Traîneau

Exposé par M. Binder, *de Paris*

Traîneau en bois naturel, très apprécié pour la forme et l'exécution. Débit des bâtis et des encadrements à courbures multiples, cintrage en tous sens des panneaux à courts cintres et assemblages en feuillure.

Sculptures et moulures en plein bois. Semelles et cols de cygne d'une seule pièce, cintre se raccordant à la caisse.

La caisse est entièrement en noyer d'Auvergne, les cols de cygne en frêne. Tous les bois sont de France. Ferrures cintrées avec pied gauche, limées et tirées de long.

Produits exposés

Les expositions des fabricants de ressorts, essieux et de toute cette quincaillerie dont le nombre atteint deux mille pièces sont fort admirées. Il en est de même de tous ces petits objets de garniture intérieure faits en buffle, ivoire, corne de bélier, rhinocéros, écaille ainsi que les cantines avec porte-montre, porte-cigares, porte-cartes qui non seulement ont attiré l'attention mais de plus ont été favorisés par de nombreux achats.

ALGÉRIE

C'est la Maison Mérieul et Diss, *d'Oran*, qui représente, pour ainsi dire, la carrosserie parmi les exposants algériens, ces derniers n'ayant envoyé que des articles de selle, harnachement, etc.

Le groupe de voitures se compose de breacks, phaëtons, charrette anglaise, carriole, wagonnet culbuteur, haquet à fût en tôle, tombereaux, brouettes, roues en fer, trains de roues en blanc, jantes.

Le tout est fait soigneusement, mêmes ressorts et mêmes modèles qu'en France. On a beaucoup remarqué le haquet à fût ainsi que les trains de roues en blanc.

M. Daubèze Louis, *de Bône (Constantine)*, expose une voiture de chasse à 4 roues, avec banquettes mobiles et servant de breack de famille. Le montage est très bien compris, la voiture est légère et la peinture en est soignée.

SECTIONS ÉTRANGÈRES

ITALIE

L'Italie est représentée par la Maison Ferreti Charles, de Rome.

Trois voitures sont exposées par cette maison : Coupé de gala, à huit ressorts ; Mylord à huit ressorts ; Coupé-landau. Ces voitures sont assez bien comprises pour le montage des ressorts et des essieux, mais au point de vue des formes, elles laissent beaucoup à désirer. Les caisses sont lourdes, les courbes disgracieuses, par le manque de proportions. Les roues et les volées sont en bois massif.

Garniture et peinture bien réussies. Produits employés : couleurs et vernis américains.

ESPAGNE

L'Espagne expose trois voitures du même fabricant, Lopez Zacario, de Madrid.

Coupé-chaise 8 ressorts, double suspension très-fort. Cette voiture est construite d'après nos modèles, mais comme exécution et proportions ce n'est pas réussi. Pour la ferrure effet disgracieux.

Garniture. — En drap bleu, avec galons assortis, assez bien pour son genre.

Peinture. — Fond bleu clair, rechampi d'une bande or et de deux filets vermillon et blanc. Travail du vernissage moyen.

Siège en boîte, grandes lanternes.

Tilbury à capote, très original, caisse sculptée tout autour, mode du pays. Garniture rouge. Produits employés : français et américains.

Mylord, caisse à bateau, double suspension, ayant deux ailes de côté en cuir verni, coquille et garde-crotte type français. Garniture et peinture assez bien.

HOLLANDE

La Hollande est représentée par la Maison Vetk Henrick, qui a exposé cinq voitures, dont une Victoria à ressorts montée à pincettes, caisse ancienne, genre bateau. Coupé circulaire et Mylord à huit ressorts. Cette dernière voiture laisse beaucoup à désirer pour son montage, elle imite notre mylord à pincettes quant à la forme, mais pour l'élégance elle est loin d'y ressembler. Ressorts et essieux provenant de France. Produits employés : français et américains.

Petite voiture à quatre roues, montée à pincettes, caisse droite et soutenue tout le tour sur un brancard par des ressorts à boudin.

Garniture et peinture couleur bois acajou.

Cette voiture est très bien et peut attirer l'attention par son originalité.

SUISSE

La Suisse est représentée par la Maison Geinberger et L. Gaspar, à Riesback (Zurich), qui expose deux voitures à la galerie des Machines (1er étage).

Coupé-chaise à pincettes, très léger et bien compris pour son montage, caisse carrée, angles arrondis, passage carré, essieu à patente, marchepieds ovales à une seule branche, très léger de roues, mécanique.

Garniture. — En satin vert, tout capitonné, siège en drap, boite avec jonc verni noir, pente plissée et piquée à la machine.

Peinture. — Vert olive, filets vert clair.

Cette voiture peut attirer l'attention par son élégance et le fini du travail.

Un break à pincettes, très élégant, grandes roues, monté très haut.

Garniture. — En drap et maroquin bleu foncé.

Très bien fait dans son genre, travail de peinture et de vernissage.

BELGIQUE

La Belgique a envoyé 10 voitures, quelques unes seulement méritent d'être signalées.

Maison Barbier frères, *à Swevezeelle.* — Omnibus à 4 places, forme carrée et arrondie, monté à pincettes, avant-train, armon cintré, essieu coudé à patente.

Garniture . — Couleur bleu. *Peinture.* — Caisse bleue, train jaune, filets clairs.

Même travail et même genre qu'à Paris.

Maison Claeys, *à Bruges.* — Break monté à pincettes très convenable.

Un autre est également exposé par une Maison de Bruxelles. Break à trois sièges, monté à pincettes, flèche avec coquille, avant-train même genre qu'à Paris.

Garniture. — En drap et maroquin bleu lissé à plis formés.

M. Dicteren, *de Bruxelles*, expose un Landau à caisse carrée, panneaux en osier, trois glaces, monté à pincettes, avant-train ordinaire, armon cintré en bois et fer.

Garniture. — En drap et maroquin.

Peinture. — Bleue, mal réussie.

Assez bien comme ensemble, sauf la ferrure qui est un peu légère.

Maison Michotte, *à Namur.* — Cette Maison expose un phaëton de maître caisse droite, monté à pincettes, forme française, ferrures de forge très bien finies.

Garniture. — En drap et maroquin vert foncé.

Peinture. — Vert foncé, travail moyen.

ETATS-UNIS

Les Etats-Unis d'Amérique sont très bien représentés par deux maisons de New-York et Chicago. La première par 8 voitures et la deuxième par 4.

Un landau de la Maison HÉALEY ET Cie, *de New-York*, avec coffre, breack très élevé et moutonnets en bois.

Ces voitures sont légères, très élégantes, d'une forme gracieuse, se rapprochant beaucoup de nos modèles. Pour la garniture, c'est le bleu qui domine. Travail fini comme peinture et vernissage, le réchampissage est fort remarqué par les peintres. Quant aux vernis ils peuvent rivaliser avec les voitures les mieux de l'Exposition. Les vernis et les couleurs employés sont des produits indigènes, dont les fabricants, MM. VALENTINI ET Cie, *de New-York*, ont groupé, dans une loge près de la carrosserie américaine, des échantillons de leur fabrication, qui produisent un très bon effet.

ANGLETERRE

L'Angleterre expose à la galerie des Machines environ trente voitures où la petite charrette domine.

Ces petites voitures sont en grande partie vernies sur bois ou bien peintes mi-parties, c'est-à-dire que dans une même caisse il y a des panneaux peints et d'autres sur bois nature.

Les charrettes anglaises sont très légères et bien comprises. Les caisses sont très élevées sur des roues d'un grand diamètre et semblent disposées pour un attelage au tandem.

Les brancards du train qui pénètrent dans la caisse sont articulés en avant et reliés en arrière à une feuille de ressort. Les côtés de la caisse sont formés de planches, de ridelles et de montants en bois.

Les ressorts sont reliés à la caisse au moyen de supports en fer boulonnés dessous.

Le palonnier est suspendu au moyen de courroies à la traverse qui assemble les brancards par deux chaînes

agrafées chacune à un anneau que portent les patins de l'essieu et viennent se réunir au milieu du palonnier.

Cette voiture est à quatre places avec deux banquettes séparées par un faux dossier.

Garniture. — En drap bleu, avec galons unis.

Peinture. — Fond noir d'ivoire partout réchampi sur le train d'une bande bleue.

M. Morgan et Cie, *de Londres*, ainsi que plusieurs maisons d'Angleterre ont exposé des cabriolets, maïl-coack, charrettes et voitures de toutes formes.

Beaucoup de ressemblance et peu de variété dans le montage, même travail, genre anglais, ce qui mérite d'être signalé pour son originalité, ce sont les capotes de mylords, elles sont droites et disgracieuses.

Tels sont, Messieurs, les résultats du travail que vous m'avez confié. Tout en rendant un juste hommage aux exposants étrangers, la section française a conquis les suffrages des visiteurs, tant par la multiplicité des voitures, que par leur variété et le bon goût qui y président.

Notre pays a donc prouvé une fois de plus que dans l'industrie carrossière, il a occupé et occupe encore le premier rang.

Auguste BRUYÈS,

Délégué du Syndicat des Carrossiers.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Marius LAURE

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Peintres en Voitures

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Marius LAURE

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Peintres en Voitures

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Collègues,

Avant de vous donner des détails sur ce qui concerne ma corporation, je dois tout d'abord vous faire remarquer qu'il n'y avait pas, à l'Exposition, de section spéciale à la peinture des voitures. La majeure partie de celles qui étaient exposées étaient en blanc et celles peintes étaient, en général, détériorées par quatre mois de séjour à l'Exposition, sans compter le transport et le temps du voyage, quelques-unes venant de très loin ; j'ai donc éprouvé de grandes difficultés pour pouvoir apprécier leurs qualités et établir une comparaison.

Ce genre de peinture demande un grand soin et un entretien sérieux. Sous l'action de la chaleur et des courants d'air, chez les unes, le vernis avait travaillé ou était altéré ; chez les autres, des panneaux japonais étaient maroquinés, des panneaux résineux avaient boursouflé et enfin certains panneaux étaient gercés.

C'est ce qui fait que je n'ai pu apprécier cette exposition de voitures, dont les peintures étaient loin d'être belles, à cause des inconvénients que je viens de vous citer.

Il aurait été préférable de voir ces peintures dès le début de l'Exposition, ce qui aurait permis de faire un rapport très consciencieux, qui aurait pu présenter quelque intérêt au point de vue du travail. Néanmoins, je vais essayer de vous donner quelques détails sur la peinture des voitures exposées.

SECTION ANGLAISE

L'Angleterre a exposé de bien belles voitures, mais la peinture est tout-à-fait ordinaire : verte réchampie en jaune, teinte de mauvais goût. Comme travail, c'est assez soigné. Les fonds sont suffisamment corsés et surtout bien vernis. Il est bon de dire que l'Angleterre n'emploie que ses produits comme vernis et, il faut le reconnaître, les vernis anglais sont bien supérieurs à tous les autres. Le réchampissage, d'une grande difficulté, est assez mal fait ; mais l'ensemble fait bon effet.

SECTION BELGE

L'exposition de la Belgique est fort belle comme voitures et comme peintures. Nuances variées et toutes de bon goût. Travail assez soigné, irréprochable pour le grainage et le polissage. Les couleurs et les vernis sont de bonne qualité et bien employés. Le réchampissage laisse un peu à désirer, on voit que les réchampisseurs ne sont pas des spécialistes. En somme, bonne exposition.

SECTION RUSSE

Il n'en est pas de même de la Russie qui a exposé des peintures de bon goût, mais dont le travail n'est pas soigné. Le grainage laisse à désirer. Le vernis, d'assez bonne qualité, n'est pas bien poli, ce qui nuit beaucoup à la beauté de la peinture.

SECTION ITALIENNE

L'Italie expose du jaune en quantité, teinte qui donne énormément de difficultés et dénote chez le peintre beaucoup de goût. Le polissage est bien fait. Le vernis, de bonne qualité, n'est pas bien soigné. Le réchampissage est très bien fait. Ensemble très bien.

SECTION AMÉRICAINE

L'Amérique expose peu de voitures. Les peintures sont soignées et diffèrent peu des nôtres, ce qui porte à croire que les ouvriers européens doivent être nombreux dans ces pays. Les fonds sont soignés, le polissage est bien fait, seul le réchampissage laisse un peu à désirer. Le vernissage, fait avec des vernis Volantin, est très bon ; on voit par là que ni le temps, ni la marchandise n'ont été épargnés. L'ensemble est parfait.

Les expositions des autres puissances sont insignifiantes et ne méritent pas d'être mentionnées.

SECTION FRANÇAISE

Paris, la capitale du monde entier, a exposé des merveilles comme voitures et comme peintures, qui,

certainement, l'emportent de beaucoup sur les expositions des autres puissances et de la province. Ce n'est pas ma qualité de délégué français qui me fait donner cette appréciation, mon jugement est impartial et n'est que l'expression de l'exacte réalité.

Tout est fait avec goût et art. Les teintes, le travail et le fini sont irréprochables.

On s'expliquera facilement cette supériorité de la capitale, quand on saura que Paris possède ce que ni la province, ni les pays étrangers ne peuvent avoir. A Paris, où le travail est abondant, tous les ouvriers sont spécialistes et ne font absolument que leur partie, ce qui est très avantageux pour notre corporation. Ils gagnent des journées supérieures à celles des ouvriers de n'importe quelle ville. Ces ouvriers se divisent en cinq catégories dont le salaire est :

Pour la 1re	catégorie.	. . . .	8 fr.
Pour la 2me	»	. . . . .	7 fr.
Pour la 3me	»	. . . . .	6 fr.
Pour la 4me	»	. . . . .	5 fr.
Pour la 5me	»	. . . . .	4 fr.

Avec de pareilles journées, on ne peut qu'avoir de bons ouvriers. Aussi l'ouvrier parisien ne se déplace jamais ou du moins fort rarement, car ce qui fait sa supériorité dans la capitale, devient un empêchement en province où l'ouvrier est obligé de mettre la main à tout, ce qui fait que bien souvent l'ouvrier médiocre trouve plus facilement de l'ouvrage que le bon.

Avec les procédés parisiens, il est certain que l'ouvrier qui ne sort jamais de sa spécialité devient

d'une grande habileté par la pratique de tous les jours. C'est ce qui explique facilement, comme je le disais plus haut, la supériorité de Paris sur les autres pays.

Enfin, quoi qu'il en soit, c'est Paris qui remporte la palme ! Paris a été et sera toujours la première capitale du monde en tout et pour tout, et si quelqu'un essayait de le contester, on n'aurait qu'à lui rappeler « les merveilles de l'Exposition Universelle de 1889. »

Marius LAURE,

Délégué du Syndicat des ouvriers Peintres en voitures.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen J. PERRET

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Coiffeurs

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen J. PERRET

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Ouvriers Coiffeurs

DE MARSEILLE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

MESSIEURS,

Je tiens à vous remercier, tout d'abord, du grand honneur que vous m'avez fait en me choisissant pour vous représenter à l'Exposition. Je ne me suis pas dissimulé les difficultés de ma tâche ; votre encouragement sympathique, mon attention et tous mes efforts ont tendu à me rendre digne de votre confiance.

J'ai pu constater bien vite, vous l'avez sans doute fait aussi, combien le rôle de la coiffure a, de nos jours, perdu de l'importance qu'il avait su acquérir autrefois ; la mode, les usages, les modifications de l'existence, qui maintenant brûle le chemin, en sont la cause immédiate. Il suffit, pour contrôler cette appréciation, de faire une courte excursion dans l'histoire de la coiffure. C'est sous les règnes de Louis XIV, qu'on appela irrévérencieusement le roi perruque, Louis XV et Louis XVI que nous la trouvons à son apogée.

A la fin du règne de Louis XIV, il y eut un bouleversement de la perruque monumentale : raie au milieu de la tête et les cheveux tombant sur les épaules. Louis XV, d'après les historiens les plus sûrs, a été le plus élégant et le plus coquet des rois ; de là, on peut conclure qu'à cette

époque, le roi ouvrant la marche, son entourage l'imitait et le peuple aussi. Par suite, toutes les industries ayant quelque rapport avec la coiffure et la toilette prospéraient.

Louis XVI, en arrivant sur le trône, quitta la perruque poudrée, mais il conserva le même genre pendant son règne.

Voilà comment, de ce temps là, notre métier avait quelque prestige. Mais la mode, cette capricieuse, n'est que passagère ; insensiblement, comme vous voyez, la perruque diminuait de son volume et, après Louis XVI, elle commence à disparaître, à tel point qu'à cette heure on ne la remplace plus.

Je vous ai cité ces époques pour mieux vous faire ressortir la chute de notre profession. Ce qui confirme ce que j'avance, c'est que l'Exposition n'est pas brillante pour nous : onze ou douze exposants pour tout Paris ; et c'est dans cette ville que toutes les capitales de l'Europe puisent les modes pour les répandre dans leur pays !

Néanmoins, il s'est produit un mouvement pour la coiffure de dame, grâce à l'entente des coiffeurs et modistes pour faire revenir la coiffure longue ; car, il ne faut pas se le dissimuler, c'est bien les modistes, en inventant leurs genres de capotes, qui ont forcé les dames à abandonner leurs postiches, à tel point que ces dernières sont arrivées à ne faire plus qu'un nœud. C'est pour faire cesser cet état de choses, que les coiffeurs et les modistes se sont entendus. Le résultat, jusqu'à présent, est satisfaisant, et le jour où le but que se sont imposés nos collègues sera atteint, la coiffure basse étant la coiffure du jour, les posticheurs travailleront de nouveau. En effet, anglaises, nattes, branches, berthe, crépons, etc., tout cela reviendra forcément, car si l'on veut faire une de ces coiffures, il faut des postiches.

Malheureusement, à Marseille, les éléments possibles pour apprendre la coiffure de dame manquent, non pas au point de vue professionnel, car nous avons des hommes très capables de former des cours de coiffures, comme à Paris et à Lyon ; M. Durand, notre sympathique gérant, a d'ailleurs bien voulu se mettre à la disposition des

ouvriers qui désiraient apprendre ; les premières séances ont été suivies, puis complètement délaissées, pourquoi ? Parce que l'élève ayant fait une leçon au cours, voudrait, le lendemain, développer ses idées et celles du professeur, mais il ne le peut pas, parce qu'au salon où il travaille on ne coiffe pas les dames ; et ils sont nombreux ces salons, on peut même dire tous, à part quelques exceptions. Cela revient à affirmer que l'élève ne pouvant pas apprendre chez lui, ce n'est pas avec une leçon par semaine qu'il deviendra coiffeur de dames.

Depuis que Paris est devenu le lieu de rendez-vous du monde entier, on est à même de se rendre compte des progrès que la coiffure longue a faits depuis qu'elle a été rénovée par les coiffeurs parisiens. J'ai fait, à ce sujet, une remarque qui m'a frappée : c'est que la coiffure longue proprement dite a été adoptée plus vite et s'est généralisée à l'étranger d'abord, en province ensuite, et que Paris n'est arrivé à la faire adopter qu'après. Cela prouve combien les modes parisiennes ont d'influence sur le monde entier ; vous pouvez, si vous êtes de passage à Paris, vous en rendre compte sur les grands boulevards, dans les Champs-Elysées et au Bois de Boulogne. Je vous cite ces quartiers, parce que c'est là où les étrangères qui suivent la mode se dirigent le plus volontiers. Eh bien, presque toutes portent la coiffure sur le dos. Les parisiennes, au contraire, ne veulent que la coiffure demi-longue et il n'y en a pas beaucoup qui consentent à la porter longue. Dans ce nombre se trouve la femme mondaine et élégante. Dans les sociétés commerçantes et ouvrières, la coiffure longue est plus portée.

Mais je m'arrête dans la série de ces notes et de ces appréciations personnelles et je vous convie à me suivre à l'Exposition : nous y ferons d'utiles et quelquefois de pénibles remarques en ce qui concerne notre profession, hélas ! bien modestement représentée par onze exposants, comme je vous l'ai dit plus haut. Ces collègues, qui se sont faits les porte-drapeau de notre corporation, sont MM. Williams Cuverville, Dumas, Boudard, Normandin, Garand, Loisel et Fils, Lunel, Auguste Petit, Philippe et Mᵉ Barth.

COIFFURE

On ne peut vraiment appeler cet endroit : partie réservée aux coiffeurs, et j'aime à penser qu'à la prochaine Exposition nous serons plus grandement représentés, ne fut-ce que comme à celle de 1878, qui montra dignement aux visiteurs l'art des coiffeurs français.

Nous examinerons maintenant, si vous le voulez bien, les diverses vitrines des exposants.

Maison Loisel et fils, *rue de Chateaudun, Paris*

La vitrine se compose de huit bustes, moitié coiffures, moitié costumes : une chinoise, une orientale, une Louis XV, une Henri II, cette dernière est authentique comme ornementation ; puis une coiffure de jeune fille, cheveux bouclés derrière, le devant relevé et légèrement ondulé, les petits cheveux du front coiffés très mousseux. Une autre coiffure en cheveux gris, bandeaux ondulés à grandes dents, le chignon est composé d'une couronne torsadée et de trois mèches coiffées à vagues qui garnissent l'intérieur. Les petits postiches du front sont toujours coiffés en palmes et superposés. Toutes les coiffures sont longues.

Le coiffeur Loisel a une grande réputation pour la coiffure de théâtre. Il possède une vraie science pour transformer une tête, aussi sa vitrine est remarquable par la série de bustes représentant les coiffures, depuis la fillette jusqu'à la grand'mère. L'ensemble est très coquet, les nuances des habillements des bustes, velours, peluches rouges, et le reflet des glaces s'y joignant, tout cela forme un coup d'œil des plus harmonieux et très agréable à voir.

M. Williams Cuverville, *Avenue de l'Opéra, 39, Paris*

Il expose huit bustes, dont les principaux sont la Marguerite et celui représentant la Ville de Paris. Ce dernier est d'une exécution parfaite, mais les détails laissent à désirer.

Il était, il est vrai, difficile de loger un petit navire et deux tourelles sur le sommet de la tête, aussi la coiffure est-elle rendue très lourde et beaucoup trop volumineuse. L'ensemble s'en ressent comme lourdeur et le buste se

trouve trop chargé en draperie. Un ruban blanc, où sont représentées toutes les armoiries d'Europe, est passé en sautoir.

La Marguerite attire beaucoup de visiteurs, mais j'ai remarqué que le succès du buste n'était pas la coiffure, mais surtout l'habillement. Comme coiffure, en effet, on ne voit que les cheveux du front et les anglaises qui tombent sur les épaules.

M. Cuverville est un coiffeur de grand talent et un habilleur de mérite, car, étant à l'Odéon, il a acquis, paraît-il, de très grandes connaissances dans le costume classique.

M. Auguste Petit

Ce coiffeur possède deux vitrines, l'une composée de coiffures, l'autre de parures et de chapeaux. Comme coiffure, il y a des coiffures historiques Louis XVI et Directoire.

La coiffure Louis XVI est poudrée à blanc, les cheveux sont relevés devant à la Marie-Antoinette, les côtés sont garnis de marteaux, le derrière de la coiffure est coiffé en catogan natté ; l'ornement se compose d'un pouff de cinq plumes vieux rose et bleu pâle ; un ruban d'étoffe passe en travers de la coiffure et vient se terminer dans le chignon.

La coiffure Directoire est poudrée gris, elle est relevée devant, quelques cheveux sur le front et les côtés accompagnés de marteaux légers. Le derrière est composé de boucles très souples et négligemment coiffées, le chapeau qui la complète est en feutre vert foncé, les bords relevés en bataille et ornés de rubans verts et plumes en harmonie.

Les autres bustes sont des coiffures de fantaisie inspirées par la mode actuelle. L'ensemble de ces bustes est très coquet, leur habillement est des mieux réussis. A remarquer aussi les pouffs papillons indéfrisables qui se font de toutes les formes.

Quant aux chignons, il y en a peu, étant donné que la mode ne les utilise pas ; j'aperçois pourtant quelques catogans nattés, frisés, torsadés, ondulés, etc. La seconde vitrine est remplie de parures de fantaisie forme Cérès et les autres en grappes.

Les chapeaux sont très élégants, de forme petite et de

composition heureuse. On reconnaît, à leur aspect, que les dames qui sont appelées à les porter doivent être très élégantes.

M. Normandin, *passage des Pavillons, 2*

M. Normandin, un lauréat 1er prix de 1878, a une collection de perruques d'homme d'un joli effet ; ses deux bustes de femme, perruques garçon et grise, sont d'une grande légèreté. Deux cache-folie et dessus de tête d'homme sont remarquables par leur cachet et leur légèreté.

M. Gaissad, *rue du Quatre-Septembre*

Comme nouveauté, M. Gaissad nous présente son tissu Démoïde, breveté, fabriqué tout en cheveux, à l'usage du postiche. La vitrine renferme quatre ou cinq bustes, dont deux représentant deux coiffures de soirée blond doré et rouge ardent ; en voici l'exécution : faire un point d'appui sur le sommet de la tête, mettre un crépon, relever les cheveux par dessus et après les avoir ondulés, coiffer les cheveux du front superposés et en palmes, puis prendre trois mèches de 50 centimètres à bout frisé, les coiffer en les enroulant et enlaçant de manière à ce que les bouts coiffés en boucles se trouvent passés graduellement sur le cou. Orner cette coiffure d'un pouff composé de fleurettes et de quelques coques de rubans.

Mlle Barth, *boulevard Malherbes, 33, Paris*

Exposition de postiches ordinaires. On remarque dans cette vitrine un peigne tige que je recommande aux personnes qui n'ont pas beaucoup de cheveux, car, de la manière dont on le place, il ne fatigue pas la tête et soutient les postiches.

Mlle Barth a été récompensée d'une médaille de bronze en 1878.

M. Deydier, *rue Cadet, 2, Paris*

Vitrine élégante. Le buste principal représente une coiffure Louis XV poudrée à blanc. Comme ornement, elle est surmontée d'une anse de panier bariolée de grappes de

cerises ; l'habillement est aussi très élégant, le corsage ferme avec une traînée de cerises.

Une coiffure de ville avec cheveux blonds, surmontée de fleurs claires, est exposée dans cette vitrine.

M. Deydier est l'inventeur du peigne perfectionné pour soutenir les cheveux sans le secours de la perruque. Grâce au peigne Deydier, les dames ayant très peu de cheveux peuvent se coiffer sans le secours de la perruque et se composer une coiffure élégante, solide et légère en même temps.

M. Garand, *rue Tronchet, 37, Paris*

Exposition de postiches assez variés. Son principal sujet représente une jeune fille : les cheveux sont séparés en deux parties ; la partie de devant légèrement ondulée est retenue par une broche ; la partie de derrière tombant sur les épaules, la pointe des cheveux est mise en papillote. Du reste, voici l'explication de cette broche : cette broche est destinée à la coiffure des enfants et aux demoiselles ; elle remplace avantageusement le peigne Ninon et le ruban qui ont tous deux l'inconvénient de tendre et de briser les cheveux. C'est un article pratique, facile à poser et qui est apprécié et adopté par tous ceux qui l'ont essayé. Le grand modèle sert également aux dames pour retenir réunies leurs nattes et leurs boucles.

MM. Philippe et Cie, *rue Royale, 15, Paris*

Collections assorties de motifs de postiches pour la coiffure longue, tels que berthes, catogans, anglaises frisées, torsadées avec beaucoup de goût. Deux bustes représentant une coiffure basse et l'autre haute en même temps prouvent que la coiffure basse n'est pas définitive à Paris.

M. Edmond Delot, *Avenue des Champs-Elysées*

M. Delot présente comme nouveauté un fer à friser, avec lequel toutes les dames peuvent obtenir l'ondulation en vogue, imitant si bien l'ondulation naturelle, et qui peut tenir un mois, selon la nature des cheveux. Ce fer a l'avantage de ne pas briser et peut friser comme les autres.

M. Boudard, *rue Vignon, 40, Paris*

La vitrine de M. Boudart attire beaucoup de visiteurs, par un jeu de mécanique qui met en mouvement des appliques sur une tête d'homme, ainsi que sur une tête de femme. Les autres bustes ont toujours le même genre, c'est la coiffure longue qui domine.

M. Lunel, *boulevard Sébastopol, 21, Paris.*

M. Lunel est le coiffeur qui a le plus étudié la chevelure au point de vue de l'hygiène. Les coiffures et les postiches de M. Lunel sont marqués de qualités spéciales d'hygiène, de légèreté et en même temps d'élégance très caractéristique.

Il expose différentes coiffures historiques et de soirées. La coiffure blonde, du centre, frisée en hauteur est d'une élégance remarquable qui rappelle bien la coiffure merveilleuse de 1797, dont elle est la reproduction parfaite. Cette coiffure est surmontée d'un panache à plumes coloriées dans des tons cendrés, et toute frissonnante de légèreté aériennes. A côté, se trouve deux spécimens de coiffures de soirées des plus souples et des plus élégantes. C'est une création de la maison Lunel.

M. Lunel est également créateur du pouff Louis XV, rappelant l'ancienne perruque de l'époque, et s'appliquant, sans raies, avec toute coiffure.

Quant à ses produits, je citerai son eau du Caire contre la chute des cheveux ; son eau Miranda est une mixture progressive qui rend aux cheveux blancs leur couleur primitive.

M. Jeandonnenc, *passage du Havre, 39, 41, 43.*

Dessinateur, bijoutier en cheveux. Il expose une collection de tableaux en cheveux, dont trois sont d'une beauté incontestable.

Le premier représente *Une âme au ciel* : Un bébé, mort, un ange descend du ciel et l'emporte avec lui au grand regret des parents sanglotant près du berceau.

Le dernier tableau représente deux jeunes filles pleurant, qui déposent une couronne sur sa tombe.

Le 2e tableau, *Le nouveau-né*, représente une chambre à

coucher d'ouvriers, un moment après l'accouchement, le père tenant l'enfant dans ses bras et la mère souriant. Ce tableau est d'une vérité parfaite. Le tout encadré dans des fleurs diverses.

A cet aperçu forcément succinct des diverses vitrines de l'Exposition, je crois utile, intéressant, tout au moins, d'ajouter quelques observations que j'ai été amené à faire sur les coiffures adoptées par les dames, suivant leur patrie. Voici une description de coiffure en rapport avec divers types qui habitent en ce moment les Invalides et le Champ de Mars :

L'Anglaise, par exemple, qui fréquente le plus assidument notre capitale, se coiffe très simplement et surtout d'une façon pratique. La coiffure demi-longue lui plaît beaucoup, mais elle la fait d'une manière trop sèche, trop cordée, seul le toupet de devant est ébouriffé et surtout exagéré ; mais il est certain que cette forme de coiffure s'harmonise avec le petit chapeau minuscule adopté par nos Parisiennes.

Les **Américaines** suivent les modes parisiennes de très près.

La **Belgique** est la nation où les coiffeurs suivent les modes pas à pas, il en résulte donc que les dames belges que l'on rencontre à Paris sont tout à fait dans le mouvement de la mode actuelle ; en ce cas, le type n'est pas assez particulier pour que l'on puisse faire une remarque au point de vue de la coiffure.

Les **Espagnoles** étant presque toutes brunes, sont généralement coiffées lisse, mais leurs coiffures sont plus volumineuses et plus ouvragées. Ce à quoi elles tiennent le plus, c'est le devant qui est savamment coiffé et avec beaucoup de goût. Voilà ce qui rehausse le piquant de leur physionomie et ombre agréablement leurs yeux en leur donnant une expression plus suave et plus attrayante encore.

L'**Italienne** se coiffe généralement de façon trop volumineuse et accompagnant beaucoup la tête ; leurs cheveux

sont peu soignés et le toupet est le plus souvent gros ; la nuance brune est la plus commune.

Les **Autrichiennes** sont très élégantes, elles ont la taille et la tournure gracieuses, elles suivent les modes parisiennes de très près, leurs coiffures sont très soignées et très artistiquement composées.

La dame **Russe** est très simple, elle suit peu la mode. Sa coiffure est toujours empreinte d'une certaine roideur et presque toujours lisse. La simplicité règne dans l'ensemble de sa personne et dans la manière de se vêtir.

Les **Hollandaises** n'ajoutent pas une grande importance à leurs coiffures. Ce qui est original chez elles, c'est la coiffure typique, qui se compose d'un demi-casque doré qui prend le derrière de la tête et qui recouvre un bonnet de dentelle avec bavolet descendant sur le cou ; sur les côtés et devant les oreilles se trouve un tire-bouchon, de même métal que le casque, en forme de spirale. Le devant du bonnet retombe sur le front et recouvre quelques mèches frisées.

Les femmes de l'**Orient** ont un laisser-aller qui leur sied bien ; elles ne s'occupent pas beaucoup des modes françaises, leurs coiffures ont les mêmes allures qu'elles-mêmes, c'est-à-dire qu'elles sont quelque peu nonchalantes.

Les **Portugaises** sont assez distinguées, elles suivent les modes, mais leur coiffure est peut-être compliquée.

Les **Suédoises** suivent également la mode parisienne, mais de très loin, et ne l'exagèrent pas. Elles aiment généralement les cheveux lisses et rien sur le front ; elles sont très blondes. C'est de ces contrées que les marchands de cheveux tirent les nuances blondes les plus rares et les plus difficiles à réassortir.

Les **Chinoises** et les **Japonaises** ne s'occupent nullement des modes européennes, elles ont leurs types de coiffures bien marqués qui diffèrent très peu les uns des autres ; cependant les Chinoises sont plus élégantes dans leurs toilettes, elles sont plus recherchées et leur coiffure

est bien en harmonie avec leur visage court, aux pommettes saillantes. Les divers ornements qu'elles mettent dans leurs cheveux leur seyent à merveille ; ces ornements se composent de grandes épingles avec têtes d'or, argent, bronze, verroterie, placées en saillie ; peignes à galerie sculptés ou incrustés. Mais ce qu'il faut surtout apprécier dans leurs toilettes, ce sont les mélanges de tons qui sont incomparables, ainsi que leur finesse.

PARFUMERIE

En pénétrant sous la grande coupole qui précède le salon de la mode, on éprouve un véritable éblouissement, car malgré l'immensité de la nef, la pensée perçoit très clairement l'ordonnancement de l'architecture, et la profusion des peintures, des bronzes, des diamants, de l'or, des sculptures, des mosaïques, des tapisseries, n'en altère pas le caractère de grandeur et de magnificence. Les portes d'entrée des classes françaises sont d'une grande richesse de composition et d'exécution artistique. Le salon de la Parfumerie, du genre Louis XV, est agencé avec beaucoup d'art, on s'y promène émerveillé. Les produits de cette industrie, disposés avec une étonnante variété, font honneur à l'industrie française et au bon goût des exposants. Le fond vert tendre, avec des sculptures perlées et rehaussées, est d'un effet charmant.

Il est regrettable qu'on ne puisse pas en dire autant pour les exposants de coiffures, car, paraît-il, à la dernière Exposition, ils avaient un endroit spécial ; ici, au contraire, ils sont au milieu de la mode et des jouets. Il faut croire que plus l'on va, moins l'on s'entend.

Je vais vous énumérer les parfumeurs qui ont pris part à l'Exposition, ainsi que leurs nouveautés.

Agnel, *Avenue de l'Opéra.* — Nouveauté, poudre Galliflore.

Jone, *boulevard des Capucines, 23.*

M. Robinet, *rue Mogador, 3, Paris.* — Eau Gaydon pour faire repousser les cheveux

MAUNIER, *rue Vivienne, 21.*

GELLÉ FRÈRES, *Avenue de l'Opéra.* — Extrait concentré Mikador.

MILLOT, *boulevard Sébastopol.* — Irida.

DORIN. — Spécialités de fards.

HUGUE AINÉ, *à Grasse (Alpes-Maritimes).* — Distillateur.

THOREL, *rue de Bucci, 17.* — Eau Blorisma.

DÉLÉTREZ. — Parfum et eau Osmhédia

ROGER-GALLET, *rue Hauteville, 38.* — Iris blanc.

SARAH FÉLIX, *rue Richer, 43, Paris.* — Teinture progressive, Eau des Fées.

MAISON MORE, *rue Saint-Denis, 226.* — Grand assortiment de houppes.

TEINTURE CHARBONNIER, *boulevard Magenta, 87, Paris.* — Végétale et progressive.

TEINTURE JOUVENTINE, progressive, *Beaurepaire,* (Isère).

VACHON-BAVOUX.

EMILE VALENTIN, *boulevard de Strasbourg, 39.* – Poudre à l'amiante.

GERMANDRIE, *rue Vivienne, 19.* — Poudre de beauté.

REVERCHON, *rue Bergère, 28.* — La Diaphane, poudre de Sarah-Bernhardt.

M.-J.-A. FRANCK, *rue de Paris, 54, Bagnolet-les-Paris.* — Savon transparent à la glycérine.

VIARD, *rue Aubert.* — Teinture gauloise.

SAVONNERIES DU COSMYDOR, *boulevard Sébastopol, 53.*

DIQUEMARE, chimiste, *à Rouen.* — Eau capillaire, Eau des Noyades pour blondir les cheveux.

M. PHILIPPEAU, *rue Lafayette, 12.* — Eau américaine pour la repousse des cheveux.

E. MOUTTIÉ, *rue Saint-Denis.* — Houppes de toilette.

J.-H. BONNET AINÉ, *boulevard Sébastopol, 125.* — Peignes buis, peignes à chignon.

COMPAGNIE FRANÇAISE DU CELLULOÏD, *rue Bally, à Paris.*

BOUCHARD, chimiste, *rue Chaussée-d'Antin.* — Spécialité de teinture pour les cheveux.

GAUCHOT, *rue Saint-Martin, 223.* — Garniture de toilette et tabletterie d'ivoire.

Louis Levrier, *à Yonnax (Ain).* — Epingle à cheveux et à chignon.

Voilet, *boulevard des Italiens, 29.*

Teinture Filliol, *rue Vivienne, 47.*

Desmaret, *passage des Petites-Ecuries.* — Spécialité de vaporisateur (rien de nouveau).

P.-L. Marquis, *rue Lafayette.* — Eau végétale, teinture progressive.

Pafumerie Oriza, *rue Saint-Honoré, 207.*

Produit dentifrice de la croix de Genève.

Dentifrice Reeb, *avenue de Neuilly-sur-Seine.*

Dentifrice Le Souak, végétal, *rue Lafayette, 43.*

Eau de Botot.

Docteur Pierre.

Elixir des RR. PP. Bénédictins de l'abbaye de Soulac.

Parfumerie Pinaud.

Parfumerie centrale, *boulevard Sébastopol, 38.*

M. Giraud, *à Grasse (Alpes Maritimes),* expose ses produits à la violette.

M. Rimmel, *boulevard des Italiens.*

Les maisons Guerlain, Millet.

La Maison Botteaux, *rue Croix des Petits-Champs, 10,* expose un séchoir capillaire, d'une grande utilité pour les coiffeurs, surtout les coiffeurs de dames, pour sécher la tête ; ce séchoir est indispensable pour les lavages de têtes faciles, et surtout pour activer les applications de teinture par la seule raison qu'il fait gagner un temps précieux. Il devient une source de bénéfices, puisqu'en l'employant on peut facilement faire trois opérations pendant le temps qu'on en ferait une avec le système actuel.

M. Valdo, *rue du Chemin Vert, 129, Paris,* présente une fontaine qui est la dernière création de sa maison : de forme ronde, ayant cinq cuvettes à bascules, le tout est en marbre et nickel, surmonté d'une colonne à la base de laquelle se trouve cinq porte-savon ou boites nickel, et plus haut, cinq branches à champoing ou douches. Le lavabo ne repose que sur un pied de forme dégagée et ferait très bien au milieu d'un salon.

La fontaine coûte cent francs par cuvette ; ainsi celle que je vous présente, vaut 500 francs.

M. Georges Jemming, *Nangate-Sambetti, Londres.* — Appareil à champoing et douche, colonne à jet, avec robinets d'arrivée d'eau chaude et d'eau froide. Cet arrangement ingénieux réunit avec le service d'eau ordinaire dans la cuvette, toutes les commodités des robinets champoings et des tubes en caoutchouc et vaporisateurs, sans en avoir leurs désavantages.

M. Poincet Ch. est le fournisseur des coiffeurs le plus en vogue, pour la solidité et l'élégance de ses meubles. Son lavabo-toilette pour coiffeurs, bois blanc, coûte 410 fr. ; en acajou, 650 fr. A ces prix, il n'y a qu'un robinet à radage, à chaque cuvette ; les personnes qui voudraient avoir des robinets à eaux forcées ou à champoing, devraient les payer en surplus.

Je citerais son réservoir pouvant s'adapter très facilement à tous les appareils à gaz. Avec ce réservoir, aucune parcelle de gaz ne peut s'échapper et se perdre, aussi l'eau contenue dans ce réservoir est-elle chaude, en un instant, sans user plus d'un centime de gaz. La propreté, l'utilité et l'économie que procure ce réservoir le rend indispenble aux coiffeurs. Une ouverture placée au-dessus du réservoir sert à tremper les rasoirs, sans qu'il soit nécessaire d'enlever le couvercle. Le prix est de 18 francs. Il serait heureux que nos patrons se procurent ce réservoir, afin que la brasière actuelle, qui est beaucoup moins propre et embarrassante, puisse disparaître de nos salons.

Stangate Lambeth, *Londres,* expose des robinets nouveau genre ; celui que je vous présente, offre surtout une commodité incomparable ; vous allez en juger par vous même. Ce robinet a cinq articulations : pour eau chaude, tiède et froide, il peut remplir la cuvette en moins d'une minute, puis, au moyen des articulations, donner un champoing à la tête, à la barbe, dans tous les sens, sans que le client ait besoin de bouger la tête. La tige pivote du haut en bas, de droite à gauche, dans toutes les directions, ce

qui facilite beaucoup le travail. Le prix du robinet en nickel est de 70 francs.

M. Pierre Raymond, *rue d'Enghien*, 5. — Maison de confiance pour tout ce qui nous concerne : accessoires, cheveux, postiches, dans des prix très modérés.

La Maison Barriquand a exposé dans la section de la coutellerie ses tondeuses, que nous connaissons tous, avec quelques améliorations très utiles. Ainsi, pour la tondeuse à cheveux, son modèle est transformé complètement ; la tondeuse est plus petite et les branches plus cintrées et complétées d'un serre-écrou et d'un serre-vis. Pour celle à barbe, son modèle coupe quasi aussi ras que l'Américaine, mais elle ne l'atteint pas encore.

Les prix varient avec le nombre de peignes que l'on prend. Je recommande celle à cheveux avec peignes ordinaires, du prix de 10 francs, elle est mignonne et d'une légèreté remarquable.

Auguste Bain, *rue Taibout, 2, Paris.* — Inutile de mentionner, à mon point de vue, les produits d'un homme qui fait tout ce qu'il peut pour nous enlever des clients, car il fait une réclame incroyable avec sa tondeuse humaine et son rasoir mécanique, surtout à Paris ; il s'adresse directement aux particuliers, et il est malheureux de constater que beaucoup de familles en achètent et se coupent les cheveux elles-mêmes. Ainsi vous me permettrez de ne pas parler plus longuement de ce Monsieur.

M. Hamon, *rue de Cléry, Paris.* — La maison Hamon est la seule maison qui ait exposé des tondeuses, imitant le genre des tondeuses américaines, pour la barbe et les cheveux ; en articles de luxe, elles sont en cuivre doré.

Elle présente également une jolie collection de rasoirs. A remarquer son rasoir : *essayez-moi* qui, paraît-il, est d'une grande souplesse, son prix est de 3 francs, sans pièce de rechange, et avec une augmentation de 1 fr. 50 par lame.

Les Rasoirs Arbenz se distinguent de tous les autres par l'excellence de leur qualité, leur bonne et soigneuse confec-

tion, la modicité de leur prix et surtout la satisfaction qu'ils donnent à leur usage. Ils produisent une coupe confortable et délicieuse et conservent toujours leur tranchant fin et doux. Le prix du rasoir marqué *le Champion* est de 4 fr. 50 et une augmentation de 1 fr. 50 par lame mobile. Une remise est faite au coiffeur qui en demande au moins six.

Fabrique de Ciseaux, MM. Didié, Charbonnié, *Nogent, (Haute-Marne).* — Fabrique de coutellerie, rue des Blancs-Manteaux.

A L'Union des Nations, Coqueret et Hublot, *rue Vieille-du-Temple, 50.* — Maison spéciale de cuirs à rasoirs.

Coutellerie Espinasse, *rue Saint-Martin, 213.* — Fabrique à Thiers.

Compagnie d'importation d'Éponges, *rue Vieille-du-Temple, Paris.* — Importation directe.

Parfumerie Etrangère

Fabrique d'essence de roses, Shmpkoff et Compagnie, *Kizanlick, Bulgarie.*

Chérry Blossona, *Londres.* — Présente ses parfums aux fleurs de cerises, sa poudre et son savon de la même odeur.

Miss. J. Gosmell C., *Londres.*

Colgate et Compagnie, *New-York.* — Savon et parfumerie. Dépôt, Avenue de l'Opéra, 13, Paris.

Ladd et Coffin, *Barclay St-Cor Church, New-York.*

Comme vous voyez, il n'y a guère que l'Amérique et l'Angleterre qui aient exposé comme parfumerie.

Messieurs, je conclus en disant que le voyage de votre délégué à l'Exposition n'aura pas rendu les services que lui-même en attendaient, car comme vous venez de le voir, les nouveautés dans notre industrie ne sont pas nombreuses et, à vous parler franchement, elles sont presque nulles, si ce n'est que de la coiffure haute, on est arrivé à la basse.

La manière de faire à Paris et la façon d'opérer est abso-

lument la même que chez nous. Quant aux postiches, il y aurait une reprise assez sérieuse, qui se comprend très bien, car les coiffures basses les rendent nécessaires. Mais, malgré cela, l'Exposition n'en est pas embarrassée et il est regrettable que les principaux coiffeurs de Paris n'aient pas pris part à l'Exposition.

Je n'admets guère cette indifférence, n'aurait-ce été que pour montrer aux étrangers que les coiffeurs français portent haut l'étendard de leur corporation. Je disais plus haut qu'il n'y avait aucune nouveauté chez nous ; en cherchant les causes et en comparant, il est facile de comprendre qu'il y a cinquante ans, avant que les chemins de fer fussent créés, les moyens de communication entre deux pays étaient forcément plus difficiles. Tandis qu'aujourd'hui, une découverte faite à Paris est enlevée comme par enchantement et appliquée immédiatement dans toute l'Europe. C'est ce qui est arrivé pour nous à cette Exposition.

En ce qui concerne les modes de la clientèle d'hommes, vous les connaissez toutes. Je crois inutile d'énumérer toutes les coupes de cheveux et de barbes que l'on fait aujourd'hui à Paris, car ce qui se fait dans la capitale se fait aussi en province. Pourtant, je citerais comme dernière coupe de cheveux la *Bressan cintrée*, c'est absolument la racine droite carrée avec un léger cintrage sur le sommet.

Quant aux tailles de barbe, on dirait que la vogue de la taille courte est passée, car on constate que la clientèle aristocratique demande les mêmes genres, mais sans tondeuse.

La frisure chez l'homme se perd de plus en plus, à un tel point que quand, par hasard, un client demande une frisure, l'ouvrier est quelquefois embarrassé pour la lui faire.

Je m'adresse maintenant à ceux qui veulent monter des cours de coiffures pour dames, et je les prie de vouloir bien ne pas laisser le travail du salonnier de côté ; je les engage à former des cours pour cette partie qui a autant d'importance que l'autre. De plus, le Syndicat profiterait du

succès qu'obtiendraient les élèves qui pourraient être ainsi placés sur la place de Marseille, et exercer brillamment leur métier ; tandis que les élèves des cours de coiffures pour dames seront obligés, s'ils veulent travailler, d'aller se placer dans une ville où tous les coiffeurs coiffent les dames.

Voilà, Messieurs, tout ce que j'avais à vous dire dans mon rapport sur l'Exposition Universelle de Paris.

Je crois avoir accompli mon devoir et croyez que j'ai fait tout ce qu'il était possible de faire dans l'intérêt de la Chambre Syndicale et de la corporation.

Votre respectueux serviteur.

J. PERRET,

Délégué du Syndicat des Coiffeurs.

Union des Chambres Syndicales Ouvrières

DES BOUCHES-DU-RHÔNE

RAPPORT

DU

Citoyen Aimé BERTOLINI

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Portefaix du Marché Central

DE MARSEILLE

à l'Exposition Universelle de Paris 1889

MARSEILLE

L. SAUVION, IMPRIMEUR DE LA BOURSE DU TRAVAIL

11, Rue de la Paix, 11

1892

RAPPORT

DU

Citoyen Aimé BERTOLINI

DÉLÉGUÉ

de la Chambre Syndicale des Portefaix du Marché Central

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE PARIS 1889

Chers Collègues,

A notre arrivée à Paris, nous avons été reçus à la gare par les délégués de la Bourse du Travail, qui nous ont fait un accueil tout fraternel. Un des délégués nous a souhaité la bienvenue et notre camarade Martino, délégué des Garçons d'hôtels et restaurants, a répondu par quelques mots de remerciement.

Un vin blanc d'honneur nous a été offert pour resserrer les liens d'amitié que nous ressentions déjà les uns pour les autres et l'on a bu à la santé de Marseille et à la prospérité des classes ouvrières. Nous nous sommes séparés à 1 heure, en nous donnant rendez-vous pour le lendemain, à la Bourse du Travail.

Sur la présentation de ma carte de délégué, j'ai été reçu avec beaucoup d'affabilité par M. Gigot, syndic des Forts des Halles, qui m'a donné tous les renseignements possibles sur la situation de leur corporation.

Les forts des halles sont nommés par la Préfecture de police et leur administration dépend toute du Préfet de police. (D'après informations prises, ils remplissent le rôle d'agents de la sûreté).

Pour être reçu fort des halles, il faut se faire inscrire à la Préfecture de police, être Français, fournir un extrait de son cahier judiciaire, un certificat de bonne vie et mœurs, savoir lire, écrire et compter, avoir 21 ans révolus et 30 ans au maximum ; de plus, il faut passer un examen de force.

Toutes les formalités remplies et à la date fixée, le candidat se rend à la halle aux blés où a lieu le dit examen. Il consiste à porter un sac du poids de 159 kilogs sur un parcours moyen de 500 mètres ; arrivé à cette distance, après un moment de repos, le fort reprend sa charge et doit la descendre et la remonter des sous-sols des halles sur un parcours de 200 mètres environ et en descendant ou remontant 30 marches d'escaliers.

Le candidat ayant été reconnu apte à remplir les conditions voulues, est reçu dans la corporation comme membre auxiliaire, en attendant qu'une vacance se produise, et prend le titre de réfort. Pour passer fort, il attend son tour qui dépend d'un numéro d'ordre.

Les membres auxiliaires n'ont droit au travail dans les halles que s'ils sont embauchés par un syndic, ils sont payés à raison de 1 fr. par heure. Malgré cela, toute liberté est laissée aux forts d'employer des réforts lorsque le travail le demande, sans qu'ils soient obligés de garder ces hommes toute la journée.

Les places vacantes proviennent soit par décés,

soit par la mise à la retraite ou par radiation d'un membre.

Les forts sont au nombre de 675, divisés par groupes pour chaque pavillon y compris le carreau.

Les pavillons sont au nombre de cinq : pavillon de la viande, du beurre et des œufs, des fruits, de la marée et de la volaille. Le carreau est l'emplacement où les maraîchers apportent leurs produits.

Chaque groupe possède un nombre déterminé de forts qui travaillent sous la surveillance du syndic et adjoint-syndic. Le rôle du syndic est de veiller à ce que le travail ne souffre pas, ainsi qu'au bon ordre ; le plus grand respect est dû au syndic.

Les syndics et adjoints-syndics sont pris parmi les forts les plus méritants, sur la présentation d'un rapport de l'inspecteur général des halles ; ils sont nommés par le Préfet de police.

Les syndics, adjoints-syndics et les forts sont tous à part égale dans la répartition financière. Leur rémunération consiste en un droit fixé pour chaque colis et payé d'une part par la maison de commission et de l'autre par l'acheteur. Cet argent rentre dans une caisse commune et est réparti le lendemain au prorata de chacun. Sur cette somme on prélève une part qui sert à la retraite et à l'indemnité de maladie. Les forts ne peuvent être retraités qu'au bout de 15 années de service au minimum.

Les forts doivent de la déférence et du respect à toutes les personnes, et toute infraction à ce règlement est punie d'une amende qui est variable ; en cas de récidive, le fort peut être radié de la corporation.

La rémunération payée aux forts est ainsi fixée :

Paniers de 1 à 25 kilogs, 0,10 cent. ; de 26 à 100 kilogs 0,15 cent. ; de 101 kil. et au dessus, 0,25 cent.

Les sacs de pommes de terre, marrons ou autres ne dépassant pas 100 kilogs, 0,15 cent. ; cajot de fraises, 0,25 cent ; caisses de citrons, oranges 0,15 cent. ; petites caisses de tomates ou de raisins, 0,25 cent. par la maison de commission et 0,10 cent. par fardeau par l'acheteur. Comme il est dit plus haut ces prix sont perçus au vendeur comme à l'acheteur.

L'encaissement de ces sommes s'opère de la façon suivante :

A tour de rôle un fort est désigné pour se tenir au poste de vente du commissionnaire ; son travail consiste à marquer sur une feuille spéciale à la corporation, les colis vendus, il encaisse la rémunération de l'acheteur et lui remet en même temps un bulletin de la Maison de commission, lequel porte un numéro d'ordre qui est le même que celui mis sur le colis par le basculeur. Sur chaque porte du pavillon, se tient un deuxième fort, qui vérifie le bulletin et le colis pour s'assurer que les numéros concordent, ce qui constitue en même temps une garantie pour le vendeur qui est sûr qu'aucun colis ne peut sortir sans qu'il ait été payé, à moins que l'acheteur ne soit accrédité, soit à la maison, soit à la corporation.

Les colis que les acheteurs ne retirent pas de suite après l'achat, sont placés sous la sauvegarde des forts, lesquels possèdent, en dehors des pavillons, des grillages où chaque colis, après avoir été pesé et numéroté, est placé. Le colis n'est livré à son propriétaire que si ce dernier présente le bulletin de la Maison de commission, et paye en même

temps la manipulation ; un troisième fort est chargé de la surveillance à l'intérieur du grillage.

L'encaissement chez les commissionnaires est fait tous les jours par un syndic. La facture est faite d'après un relevé pris sur les lettres de voiture de la gare. Pour les marchandises portées autrement, elles peuvent entrer sous les pavillons sans qu'elles soient accompagnées d'une facture remise par le fort chargé de la surveillance de la porte, au syndic chargé de l'entrée. Les factures pour l'entrée des colis portent le nombre de colis, leur poids, le nom du livreur et le nom de la Maison à qui ils sont destinés.

Les forts sont chargés, d'ailleurs, et cela est la base de tout leur travail, de rentrer toutes les marchandises qui arrivent aux portes des pavillons, soit par la gare, soit autrement. La corporation est responsable de tous les colis qui entrent ou qui sortent. tout colis perdu après vérification faite, est payé intégralement à son propriétaire.

La vente dans les pavillons commence, en été, le matin à 4 heures et finit à 11 heures ; en hiver, le matin à 5 heures et finit à 10 heures.

Dans l'après-midi et la nuit, à seule fin de ne pas laisser souffrir le travail, il existe un tour de rôle pour les forts et pour les syndics pour la garde et pour rentrer et placer toutes les marchandises qui arrivent. Pour le carreau, qui n'est autre que le marché découvert de Paris, où comme il est dit plus haut est l'endroit où les maraîchers, jardiniers, revendeuses, etc., portent leurs marchandises, le travail est tout différent.

A partir de 11 heures du soir, les forts doivent être à leurs postes ; là aussi, tout passe par leurs mains. Les places n'étant pas fixes, toutes les personnes qui désirent venir vendre, passent au préalable chez l'inspecteur pour prendre le nombre de mètres de la place qui leur est nécessaire (le prix est de 0,30 cent par mètre). Elles viennent ensuite, avec leur reçu, trouver les forts qui installent les marchandises à leur place respective en leur donnant le nombre de mètres payés, ils déchargent les colis et l'encaissement s'opère à mesure.

Comme dans les pavillons, les forts sont sous la surveillance des syndics. Le tarif du carreau diffère de celui des pavillons : là, les forts ne perçoivent que chez le vendeur et le prix est de 5 centimes par colis. Tout vendeur qui déchargerait sa marchandise sans avoir passé par l'intermédiaire des forts, doit payer comme si le travail avait été fait par la corporation. La vente au carreau finit en été à 8 heures et l'hiver à 9 heures.

Malgré que je dise plus haut que les forts sont au carreau à 11 heures, la vente ne commence pas avant 4 heures en été et 5 heures en hiver ; ce n'est qu'à cette heure-là qu'ils commencent à travailler, la plupart des maraîchers arrivant à ce moment.

Maraîchers, jardiniers, revendeurs ou revendeuses, en un mot toutes les personnes venues pour vendre, ne peuvent vendre que la marchandise apportée la première fois ; il leur est interdit de la renouveler, alors même qu'elles l'auraient toute vendue avant 8 heures, à moins d'aller de nouveau prendre un bulletin chez l'inspecteur. Toute infraction amène la

saisie des marchandises, qui sont données aux Hôpitaux.

En un mot, tout ce qui regarde le travail des halles et carreaux de Paris est obligé de passer par les mains des forts. Toutefois, il ne faut pas confondre le fort aux halles avec le porteur aux halles, ce dernier n'est qu'un commissionnaire pris par un particulier pour faire porter ses achats.

Voici sur quelles bases on procède pour la retraite et les secours aux malades : Tous les jours, le trésorier de la corporation rend compte de la journée de travail à l'Inspecteur général des halles, lequel prélève la somme nécessaire et la verse à la Préfecture de police, qui paie les retraites et les indemnités aux malades par accident de travail ou autre. Les forts retraités sont payés tous les mois.

Voilà, chers Camarades, tous les renseignements qui m'ont été fournis par l'honorable syndic des forts aux halles. Je lui en renouvelle ici tous mes remerciements.

En terminant, permettez-moi de vous exprimer ma profonde reconnaissance pour la marque d'estime que vous m'avez donnée en me choisissant pour vous représenter à l'Exposition Universelle de 1889.

Aimé BERTOLINI,

Délégué du Syndicat des Portefaix du Marché Central.

Duke University Libraries
D02604479W

DUKE UNIVERSITY
LIBRARY

DURHAM, NORTH CAROLINA
27706